UNA DURA STORIA DI CUOIO

Viaggio nell'industria della concia tramite il distretto di Santa Croce

CHANGE YOUR SHOES

Indice

PARTE PRIMA: Il contesto mondiale 3

1.1. La questione animale 3

1.2. Dagli allevamenti alla produzione di pelle grezza 5

1.3. Dalla produzione all'esportazione di pelle grezza 6

1.4. Lavorazione e commercio delle pelli semilavorate 8

1.5. Un tentativo di sintesi 12

PARTE SECONDA: Il contesto italiano 14

2.1. Il settore per dimensione e distribuzione geografica 14

2.2. La materia prima di partenza 15

2.3. Casi di integrazione verticale 16

2.4. Tentativi di multinazionalizzazione 18

2.5. L'emergere dei middlemen 19

PARTE TERZA: Il distretto di Santa Croce 21

3.1. Assetto organizzativo e occupati 21

3.2. Dimensioni e proprietà delle imprese 22

3.3. Diversificazione e internazionalizzazione 23

3.4. Produzione e vendite 24

3.5. Forme di assunzione e irregolarità 26

3.6. Vite da immigrati 30

3.7. Salari e orari di lavoro 34

3.8. Gli infortuni 36

3.9. Le malattie professionali 39

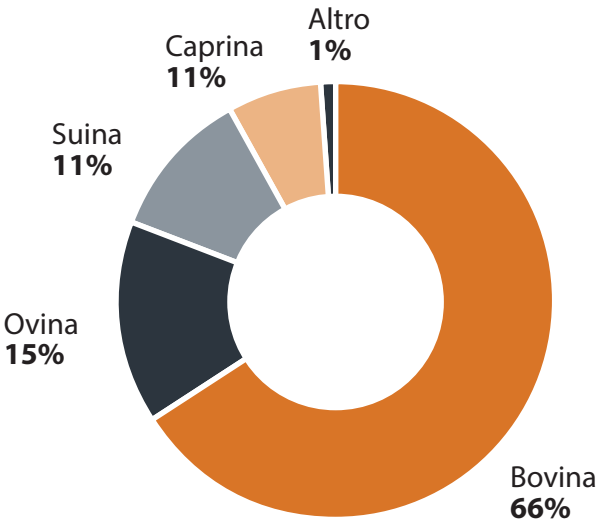
3.10. I rifiuti 42

PARTE PRIMA: Il contesto mondiale

1.1. La questione animale

Il viaggio delle scarpe in pelle è lungo e accidentato perché presenta molti problemi, sia di carattere ambientale che sociale. La pelle con cui si fanno le scarpe è ottenuta dal manto che ricopre il corpo degli animali, non bestie che vivono in libertà, ma animali allevati sotto dominio umano. Per cui il viaggio di un paio di scarpe può partire da un villaggio del Sahel, da un ranch del Texas o da un pascolo ottenuto da un tratto di foresta nell'Amazzonia. La produzione di pelle ha un giro d'affari che vale 50 miliardi di dollari all'anno ed è intimamente legata all'industria della carne rossa che a sua volta ha un giro di affari all'esportazione intorno ai 100 miliardi di dollari l'anno, senza considerare il valore di prodotti derivati come il latte o la lana[1]. Gli industriali della concia affermano di svolgere un ruolo benefico ai fini ambientali, perché ci liberano da un rifiuto prodotto dall'industria della carne quasi fossero degli spazzini. Ma il giro di soldi che ruota attorno alla pelle è così imponente che rimane difficile concepirlo come un settore che si affida alla produzione di avanzi da parte di altri. Basti pensare che rappresenta la base su cui è costruito un impero industriale, fortemente connesso al lusso, costituito da scarpe, borsette, cinture, portafogli, rivestimenti di mobili e auto ecc., per un giro d'affari complessivo stimato in oltre mille miliardi di dollari l'anno. In conclusione, senza la pelle crollerebbe un mondo. Sfogliando qualsiasi rivista dedicata alla pelle, emerge ovunque il lamento dei proprietari di concerie che denunciano la penuria di materia prima. Per cui è più verosimile immaginare i due settori, l'industria della carne e quella della pelle, come due alleati che lavorano insieme per fare crescere l'industria dell'allevamento e della macellazione. Del resto il più grande produttore del mondo di pelli è JBS, multinazionale di origine brasiliana specializzata in allevamenti e macellazione. Con 185.000 dipendenti e un fatturato annuo di 50 miliardi di dollari abbatte giornalmente 100.000 bovini, 70.000 maiali

Grafico 1. Produzione di pelli grezze per tipologia (in percentuale alla produzione complessiva mondiale di pelli - 2010)



Fonte: United Nations Industrial Development Organization, Future trends in the World Leather and Leather Products Industry and Trade, 2010, p. 17

1 http://www.euroleather.com/ e http://www.trademap.org

e 25.000 agnelli da cui ricava al tempo stesso carne e pelli che concia in 26 concerie di sua proprietà, sparse in vari paesi del mondo fra cui Brasile, Argentina, Cina, Germania, Italia, Messico, Sudafrica, Vietnam e Uruguay.
Quasi il 90% della pelle grezza prodotta nel mondo proviene da quattro tipi di mammiferi: bovini, ovini, suini e caprini. Tuttavia la quota maggiore è ricavata dai bovini, che da soli forniscono i due terzi del prodotto mondiale. Perciò la nostra attenzione si limiterà alla filiera produttiva di pelle bovina.

Riquadro 1. L'impatto ambientale degli allevamenti

In tempo di crisi ambientale come quello che stiamo vivendo, anche l'allevamento di bestiame è sotto accusa. Per l'acqua che consuma, per il cibo che accaparra, per la terra che occupa, per i rifiuti che produce. Ci vogliono 15.000 litri (15 metri cubi) di acqua per produrre un chilo di carne di manzo. In pratica serve una piccola piscina piena d'acqua per quattro bistecche. Un dato che sembra impossibile finché non esaminiamo cosa mangia una bestia durante il suo ciclo di vita: 1.300 chili di granaglie e 7.200 chili di foraggio. Ci vuole tanta acqua per fare crescere tutta questa roba. In più ci vanno aggiunti 24 metri cubi d'acqua per dissetare la bestia e 7 metri cubi per tenerla pulita. La conclusione è che per produrre un chilo di carne di manzo ci vogliono 6,5 chili di granaglie, 36 chili di foraggio e 15 metri cubi di acqua.
Su scala globale più del 40% della produzione annuale di cereali è utilizzata per nutrire gli animali da allevamento. Il che fa quasi 800 milioni di tonnellate di granaglie, a cui vanno aggiunti altri 250 milioni di tonnellate di semi oleosi, principalmente soia. In molte regioni sono coltivati come monoculture ed esportati in tutto il mondo da potenti multinazionali come Cargill, ADM, Bunge. In conclusione, quasi un terzo dei 14 miliardi di terra coltivabile disponibile a livello mondiale è utilizzato per ottenere cibo da dare in pasto agli animali. Se si considerassero anche gli ingredienti minori che compongono le miscele per animali, come la paglia, le barbabietole e altre piante, scopriremmo che tre quarti della terra coltivabile mondiale è coinvolta in qualche modo con la produzione di alimenti per il bestiame. Come se non bastasse, anche le foreste sono sacrificate sull'altare dell'allevamento di bestiame. Il Brasile, ad esempio, ospita sul suo suolo 211 milioni di capi bovini, un numero che è inferiore solo a quello dell'India: la terra richiesta per allevare tutto questo bestiame è enorme, perciò i produttori brasiliani stanno cercando di procurarsene a spese della foresta amazzonica.
Uno studio effettuato dall'Istituto nazionale per le ricerche satellitari (INPE), ha appurato che solo il 4,9% delle terre deforestate in Brasile è destinato all'agricoltura. E mentre il 21% è inutilizzato in attesa di capire che farne, il 62,2% è impiegato come pascolo. In conclusione la più grande foresta pluviale del pianeta sta scomparendo per allevare bestiame. L'associazione francese Envol Vert stima che l'allevamento dei bovini destinati alla produzione di carne e pellame contribuisce al 65% della deforestazione dell'Amazzonia: i pascoli si troverebbero soprattutto in una fascia larga cinquanta chilometri lungo le principali strade che attraversano la foresta.
Le foreste giocano un ruolo importantissimo da molti punti di vista, non ultimo quello contro il cambiamento climatico per la loro capacità di assorbire anidride carbonica. Ed è proprio il tema del cambiamento climatico ad aggiungere un altro capo di accusa contro gli allevamenti, perché il bestiame contribuisce alla produzione di gas ad effetto serra. In quale misura è ancora oggetto di discussione perché non tutti usano gli stessi criteri. A seconda di cosa si prende in considerazione la cifra varia fra il 16 e il 32%. La Fao afferma che gli animali contribuiscono alla produzione di gas serra per il 14,5%, ma il calcolo prende in considerazione solo i gas connessi dagli escrementi. Se invece venissero conteggiati anche quelli connessi alla produzione di granaglie, la quota raddoppierebbe.

Testi di riferimento: Meat Atlas pubblicato nel 2014 a cura di Heinrich Böll Stiftung e Friends of the Earth – Europe; Le cuir tanne la foret pubblicato nel 2013 a cura di Envol Vert.

1.2. Dagli allevamenti alla produzione di pelle grezza

Il paese del mondo con la più vasta popolazione animale di tipo bovino è l'India, che però compare solo al quinto posto se concentriamo l'attenzione sulla carne prodotta. Il paese con la maggior produzione di carne bovina sono gli Stati Uniti, che però vengono solo al terzo posto come paese esportatore, a causa del grande consumo interno. La tabella 1 ci mostra un riepilogo dei maggiori paesi per produzione di carne bovina, per consumo interno e per esportazioni. Sorprende scoprire come l'India – paese a maggioranza hindu, religione per cui la vacca rappresenta un animale sacro – sia il maggior esportatore al mondo di carne bovina.

Tabella 1. Produzione, consumo interno ed esportazioni di carne di manzo e vitello in migliaia di tonnellate (2014)

Paesi	Produzione	Consumo interno	Esportazioni
Usa	11.078	11.244	1.167
Brasile	9.723	7.896	1.909
UE	7.410	7.480	301
Cina	6.890	7.297	30
India	4.125	2.043	2.082
Argentina	2.700	2.503	197
Australia	2.595	790	1.851
TOTALE	59.690	57.629	10.003

Fonte: United States Department of Agriculture - Foreign Agricultural Service, Livestock and Poultry: World Markets and Trade, aprile 2015; http://apps.fas.usda.gov/psdonline/circulars/livestock_poultry.pdf

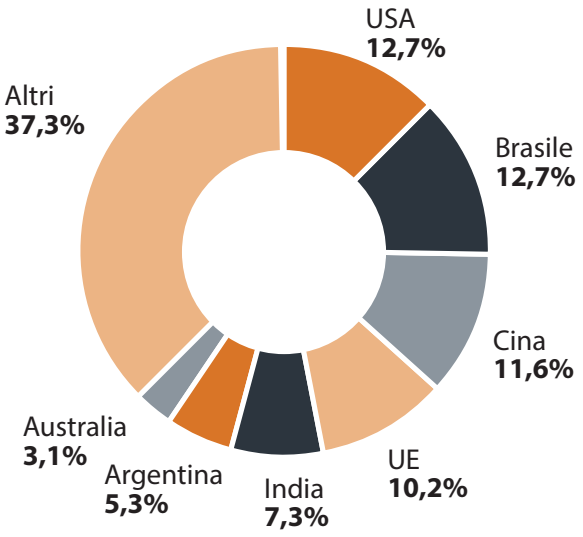
Produzione di carne e produzione di pellame vanno a braccetto, tant'è che troviamo una coincidenza quasi perfetta nella graduatoria di produzione di pellame con quella di carne. C'è solo un piccolo sfasamento per quanto riguarda la Cina, per cause non ben identificate.

Tabella 2. I primi cinque produttori di pelli grezze bovine per migliaia di tonnellate (2013)

Paese	Usa	Brasile	Cina	UE	India
Produzione	834	832	760	668	479

Fonte: Fao, World statistical compendium for raw hides and skins, leather and leather footwear 1998-2014, 2015

Grafico 2. I maggiori produttori di pelli grezze bovine per peso (in % sul totale della produzione mondiale, 2013)

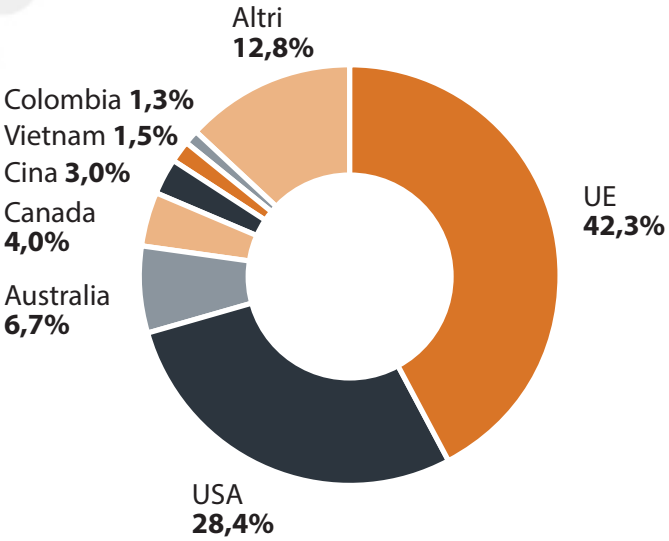


Fonte: elaborazione dati Fao, World statistical compendium for raw hides and skins, leather and leather footwear 1998-2014, 2015

1.3. Dalla produzione all'esportazione di pelle grezza

Verrebbe spontaneo aspettarsi di trovare una coincidenza fra maggiori produttori e maggiori esportatori di pellame grezzo. Invece troviamo che il secondo più grande produttore, il Brasile, contribuisce alle esportazioni mondiali solo per lo 0,34%. Altri importanti produttori come l'Argentina e l'India forniscono rispettivamente lo 0,15% e lo 0,06% del totale delle pelli grezze scambiate nel mondo.

Grafico 3. I maggiori esportatori di pellame grezzo bovino per peso (in % sul totale delle esportazioni mondiali, 2013)



Fonte: elaborazione dati Fao, World statistical compendium for raw hides and skins, leather and leather footwear 1998-2014, 2015

Di tutti i grandi produttori di pellame grezzo, solo l'Unione Europea e gli Stati Uniti sono anche grandi esportatori fino a fornire, messi assieme, il 70% di tutte le pelli bovine grezze presenti sui mercati internazionali. Va precisato, tuttavia, che la quasi totalità delle esportazioni UE sono verso paesi della sua stessa area. Ad esempio, la Francia, che assieme alla Germania e all'Olanda è fra più grandi allevatori di bovini d'Europa, indirizza quasi l'80% delle sue esportazioni di pellame verso l'Italia. Nel 2013 l'Ue ha avuto un saldo commerciale leggermente positivo, ma analizzando il periodo dal 2007 al 2013 troviamo anni con saldo negativo. Il che fa concludere che l'UE non ha più certezza della propria autosufficienza.

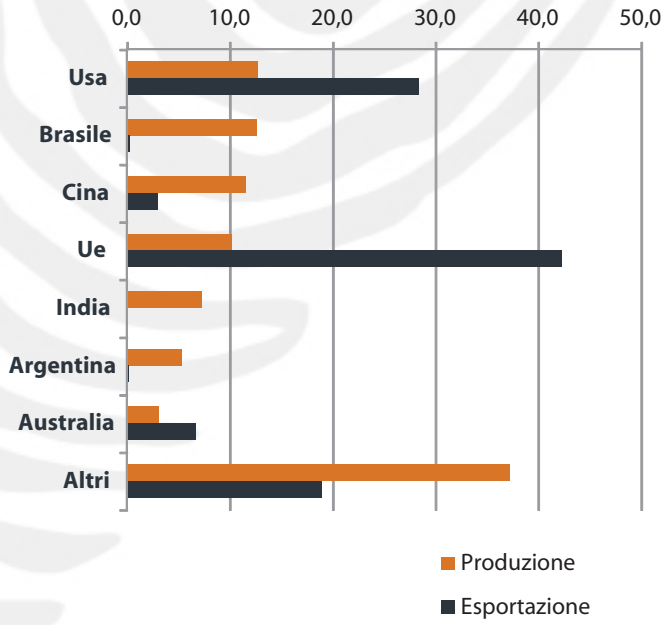
Tabella 3. Andamento Import-export dell'Ue di pelli grezze bovine in migliaia di tonnellate

Anno	Importazioni	Esportazioni	Saldo
2007	871	814	-57
2008	779	871	92
2009	674	891	217
2010	1144	1104	-40
2011	1070	1052	-18
2012	976	1053	77
2013	1068	1123	55

Fonte: Fao, World statistical compendium for raw hides and skins, leather and leather footwear 1998-2014, 2015

Il grafico 4 offre un riepilogo di quanto pesa ciascun paese (o ciascuna area) sulla produzione e sulle esportazioni mondiali di pellame grezzo. Risulta evidente che Stati Uniti, UE e Australia (se vogliamo il Nord del mondo) sono al tempo stesso grandi produttori e grandi esportatori, mentre Brasile, Cina e India (se vogliamo il Sud del mondo) sono grandi produttori, ma piccoli esportatori.

Grafico 4. Produzione ed esportazione di pellame grezzo bovino (in % sui totali mondiali, 2013)



Fonte: elaborazione dati Fao, World statistical compendium for raw hides and skins, leather and leather footwear 1998-2014, 2015

Grafico 5. Andamento della produzione di pelli grezze, bovine, ovine e caprine, nel Sud e nel Nord del mondo, fra il 2004 e il 2013 (2004=100)

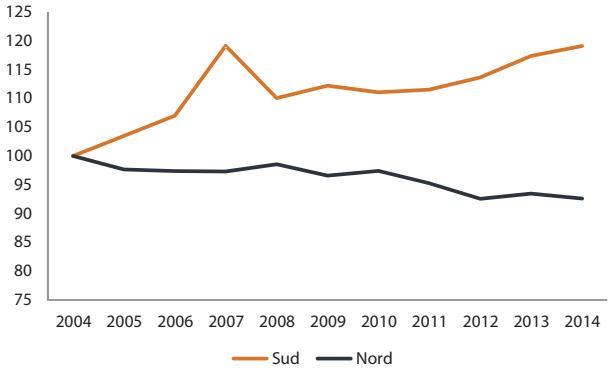
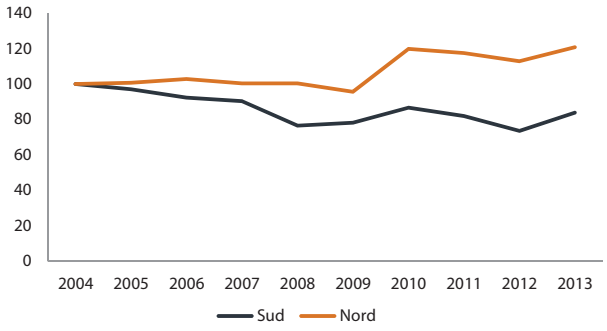


Grafico 6. Andamento delle esportazioni di pelli grezze, bovine, ovine e caprine, nel Sud e nel Nord del mondo, fra il 2004 e il 2013 (2004=100)



Fonte: elaborazione dai dati contenuti in Fao, World statistical compendium for raw hides and skins, leather and leather footwear 1998-2014, 2015

Nel periodo 2000-2015, i paesi del Sud hanno aumentato la propria produzione annuale di pelli grezze bovine del 2%, mentre i paesi del Nord l'hanno diminuita del 1,1%[2]. Il trend vede quindi un progressivo aumento delle quote di produzione da parte dei paesi del Sud, mentre il Nord sta progressivamente diminuendo il suo impegno in un'attività che riserva qualche problema a livello ambientale. Ma l'aumento di produzione da parte del Sud non si traduce in aumento di esportazioni, per la decisione di lavorare le pelli il più possibile al proprio interno. Progetto funzionale anche al Nord che gradisce spostare le fasi nocive al di fuori dei propri confini.

Nonostante i paesi emergenti producano quasi il doppio del pellame grezzo rispetto ai paesi più ricchi, i flussi commerciali internazionali vanno da questi ultimi in direzione dei paesi emergenti. I paesi emergenti sono degli importatori netti di pellame grezzo, primo fra tutti la Cina che ne importa enormemente di più di quanto ne esporti: nel 2013 ha fatto registrare più di un milione di tonnellate di import contro poco meno di 9.000 tonnellate di export.

2 Fao, *World statistical compendium for raw hides and skins, leather and leather footwear 1998-2014, 2015*

Tabella 4. Struttura globale della produzione e degli scambi delle pelli grezze, in migliaia di tonnellate (media 2011-2013)

	Produzione	Saldo con l'estero	Disponibilità complessiva
Paesi emergenti	4214,4	+1251,9 (import netto)	5455,8
Paesi più ricchi	2240,6	-1010,8 (export netto)	1230,2

Fonte: Fao, World statistical compendium for raw hides and skins, leather and leather footwear 1998-2014, 2015

La concia è uno dei settori privilegiati dei paesi di nuova industrializzazione, per tre ragioni di fondo: 1. Richiede una tecnologia relativamente a buon mercato, 2. È una produzione che i paesi avanzati tendono a dismettere per il grande inquinamento che genera, 3. È il settore che precede lo sviluppo di un altro tipo di produzione tipico dei processi di nuova industrializzazione, ossia la fabbricazione di scarpe.

Fa eccezione l'Italia che avendo una lunga tradizione di concia e produzione di scarpe, continua ad essere fortemente inserita nei due settori, nonostante i contraccolpi generati dalla globalizzazione.

1.4. Lavorazione e commercio delle pelli semilavorate

È un dato di fatto che molti paesi del Sud del mondo vogliono trattenere la pelle grezza per promuovere lo sviluppo dell'industria interna della concia con il duplice obiettivo di ottenere prodotti da esportare a maggiore valore aggiunto e creare posti di lavoro.

Per ottenere questo tipo di risultato alcuni paesi hanno posto restrizioni alle esportazioni che possono comprendere dazi, quote e divieti.

Studi completi al riguardo non ne abbiamo trovati, per cui assume particolare importanza la mappa redatta nel 2007 dall'Unido sui dazi alle esportazioni, che qui riportiamo.

Tabella 5: Tasse all'esportazione su pelli e successive lavorazioni (in % sui prezzi, gennaio 2007)

	Pelli grezze	Wet blue	Crust	Pelle finita	Scarpe
Argentina	10	15	5	5	5
Brasile	9	9	0	0	0
India	60	60	60	0	0
Kenya	15	0	0	0	0
Pakistan	20	20	0	0	0
Paraguay	12	0	0	0	0
Russia	15	10	10	0	0
Tanzania	20	0	0	0	0
Uganda	20	0	0	0	0
Uruguay	8	8	0	0	0

Fonte: United Nations Industrial Development Organization, Future trends in the World Leather and Leather Products Industry and Trade, 2010, p. 109

Da notizie sparse trovate in documenti Ocse e dei governi direttamente interessati, risulta che i paesi con restrizioni all'esportazione di pelle grezza sono 17, pronti a rivedere di

continuo le loro politiche in base all'evolvere del contesto interno e internazionale[3]. Ad esempio l'India ha introdotto un dazio aggiuntivo del 15% sulle pelli conciate al vegetale[4]. E mentre la Nigeria ha semplicemente posto un divieto all'esportazione di pelle grezza, altri paesi hanno introdotto i propri dazi, talvolta in cifra fissa come la Turchia che applica un sovrapprezzo di 0,5 dollari per ogni chilo di pelle grezza esportata, talvolta in forma percentuale come l'Angola e l'Indonesia che impongono tasse rispettivamente del 20 e 25%[5]. Fra i paesi più intenzionati a impedire l'esportazione di pelle grezza c'è il Kenya che dal 2007 ha alzato progressivamente i dazi fino all'80%. Modello preso a riferimento dalla Tanzania che dopo aver innalzato i dazi al 60% sta anch'essa meditando di elevarli all'80%.

3 Jeonghoi Kim, *Recent trends in export restrictions,* Oecd Trade Policy Paper 101, 19 luglio 2010

4 «India: leather industry under threat», 1 agosto 2013 (http://www.leathermag.com/news/newsindia-leather-industry-under-threat)

5 Jeonghoi Kim, opera citata.

Riquadro 2. Le ragioni del Kenya e l'opposizione dell'Europa

La scelta del governo del Kenya di aumentare le tasse sull'esportazione delle pelli grezze ha creato problemi nei rapporti con l'Unione Europea, intenzionata a creare un'area di libero scambio con l'Africa.

Per lo stato africano il settore dell'allevamento rappresenta il 10-15% del Pil. Tradizionalmente la pelle grezza andava a rifornire le concerie dei paesi esteri e il valore aggiunto che rimaneva in Kenya era minimo. Perciò, nel 2007 il governo di Nairobi ha deciso di portare la tassazione sull'export di pelli grezze al 40%, nell'ambito di un preciso programma di sviluppo economico, denominato Vision 2030 Programme. Nel 2015 è stato addirittura innalzato all'80%.

La quantità di pelle sul totale prodotto che rimane all'interno del paese per una prima fase di conciatura è così passata dal 56% del 2004 al 96-98% del 2010. Tra il 2003 e il 2007 la produzione locale di pelli semilavorate o rifinite è aumentata di ben quattro volte con un aumento occupazionale di 1.000 posti di lavoro diretti e 6.000 indiretti, oltre a miglioramenti salariali per i 40.000 lavoratori del settore. Altri paesi africani, come la Tanzania o l'Uganda, hanno seguito l'esempio kenyota.

L'Unione europea non vede di buon occhio questa politica perché rende più difficoltoso l'approvvigionamento di pellame grezzo da parte dei suoi stati membri con una forte industria conciaria. Per cui sta utilizzando gli Accordi di Partenariato Economico (EPA) come strumento di ricatto per imporre il senso di marcia. Tacciati come accordi di cooperazione economica a favore di paesi africani, dei Caraibi e del Pacifico, ex-colonie europee, in realtà gli EPA sono accordi commerciali che l'Europa vuole usare per tirare l'acqua al proprio mulino. Per ciò che concerne i dazi all'esportazione, il trattato prevede l'obbligo di autorizzazione preventiva da parte del Consiglio dell'EPA, di cui ovviamente fa parte l'Unione Europea che avrebbe così un vero e proprio potere di veto. E se la domanda può essere fatta solo per un numero limitato di prodotti, i dazi vanno comunque rivisti dopo 24 mesi di applicazione.

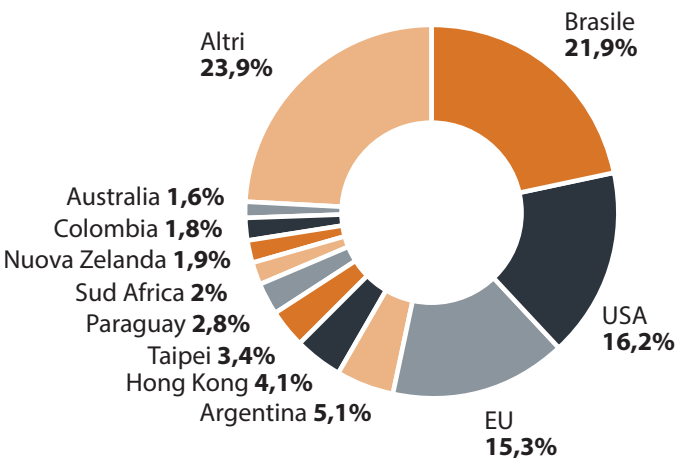
Il tema dei dazi all'esportazione è uno dei punti che impedisce a vari stati di firmare l'accordo.

Testi di riferimento: Mark Curtis, Developing the Leather Sector in Kenya through Export Taxes: The Benefits of Defying the EU 2010; «Kenya Business Tax Newsletter. 2015-2016 Budget News», giugno 2015

Per una migliore comprensione delle dinamiche mondiali, giova sottolineare che la lavorazione della pelle è un processo molto lungo che dà come primo risultato pelli conciate allo stato grezzo, così dette wet blue, che se da una parte hanno la caratteristica di non andare più incontro a processi di putrefazione, dall'altra hanno bisogno di ulteriori lavorazioni prima di diventare pelli finite pronte per essere trasformate in scarpe, borse o rivestimenti per mobili o auto. Da una prima lavorazione del wet blue si ricava il crust, che ha la caratteristica di avere ricevuto una prima base di coloritura. L'ultima fase del processo è la rifinitura, che dona al crust l'esatto colore desiderato e varie altre caratteristiche esteriori.

Ci sono paesi che producono prevalentemente pelli finite, altri prevalentemente pelli semilavorate. Le statistiche disponibili non consentono di avere dati certi al riguardo, ma dall'analisi delle esportazioni risulta che i maggiori esportatori di pelli semilavorate sono il Brasile, gli Stati Uniti e l'Unione Europea all'interno della quale spicca l'Italia.

Grafico 6. I maggiori esportatori di pelli bovine ed equine semilavorate in peso (in % sul totale delle esportazioni mondiali, 2014)



Fonte: http://www.trademap.org (International Trade Center)

Tabella 6. I maggiori esportatori di pelli bovine ed equine semilavorate, in tonnellate (2014)

Brasile	405.171
Usa	299.392
Ue	283.027 (di cui Italia: 183.915)
Argentina	95.093
Hong Kong	75.896
Taipei	63.326
Paraguay	52.145
Sud Africa	36.727

Fonte: http://www.trademap.org (International Trade Center)

Circa i due terzi del wet blue esportato dall'UE lo produce l'Italia; quasi metà del totale del semilavorato europeo (129.841 tonnellate) ha come destinazione la Cina. Il che potrebbe indurci a pensare che l'UE abbia accettato il ruolo di chi produce semilavorati. Ma per capire la vera posizione dell'UE bisogna dare uno sguardo anche alle importazioni.

E qui troviamo che l'UE importa quasi il doppio di quanto esporta. Ancora una volta il maggiore protagonista è l'Italia, con il 76% delle importazioni europee, che importa principalmente dal Brasile e dagli Stati Uniti. La conclusione è che l'UE è un grande importatore netto di wet blue e che la sua vocazione è produrre pelle finita perché è da lì che si ottengono i maggiori guadagni.

Tabella 7. I maggiori importatori di pelli bovine ed equine semilavorate, in tonnellate (2014)

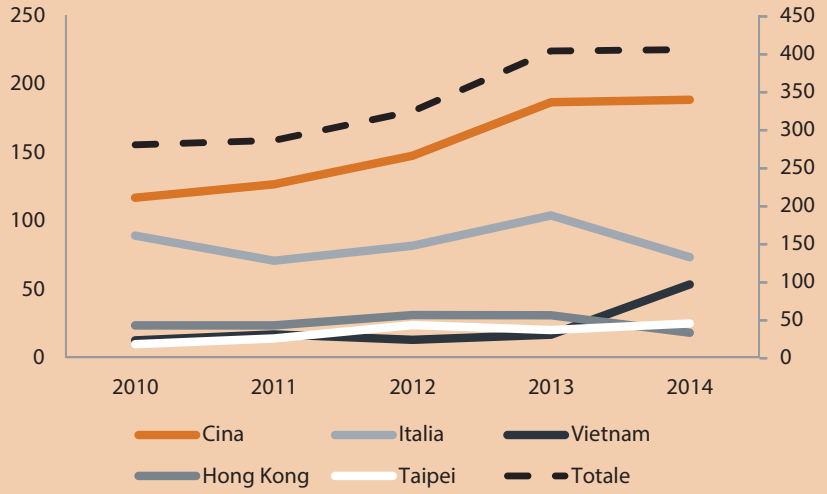
Cina	760.417
UE	499.262 (di cui Italia: 380.524)
Viet Nam	172.643
Taipei	91.384
Hong Kong	81.624
Corea del sud	46.040
Spagna	40.001
Thailandia	39.514

Fonte: http://www.trademap.org (International Trade Center)

Riquadro 3. Zoom sul Brasile

Con quasi 10 milioni di tonnellate di carne bovina prodotta ogni anno, il Brasile è il secondo paese al mondo per produzione e consumo di carne bovina dopo gli Stati Uniti. È stato il primo paese anche per l'esportazione, prima di essere sorpassato dall'India nel 2013.
Il Brasile è il secondo paese al mondo anche per la produzione di pelli grezze, ma come esportatore svolge un ruolo insignificante, dal momento che ha preferito sviluppare l'industria della concia locale, soprattutto negli stati di São Paulo e Rio Grande do Sul. Negli ultimi anni il Ministero dell'industria e dello sviluppo economico ha speso ingenti risorse per realizzare il programma "Brazilian Leather", promosso da Apex, l'agenzia per la promozione delle esportazioni.

Grafico 7: Andamento delle esportazioni brasiliane di pelli bovine semilavorate e principali mercati di destinazione, in migliaia di tonnellate (2010-2014)



Fonte: http://www.trademap.org (International Trade Center)

Il che spiega l'emergere del Brasile come primo esportatore di pelli semilavorate, con destinazione verso i grandi paesi trasformatori.

1.5. Un tentativo di sintesi

Benché le statistiche non siano sempre pienamente soddisfacenti, mettendo insieme tutti gli elementi disponibili si può affermare che:

- Gli Stati Uniti sono il primo produttore mondiale di pellame grezzo, ma il sesto di pelle conciata. Conseguenza del fatto che vende una gran quantità di pellame allo stato grezzo. Per ciò che concerne la pelle conciata il saldo con l'estero è ampiamente positivo sia per il wet blue che per la pelle finita. Segno che produce pelle in quantità superiore alle possibilità di trasformazione della propria industria manifatturiera. Gran parte del suo export è diretto verso i grandi paesi trasformatori: Cina, Italia, Messico e Vietnam.

- Il Brasile è il secondo produttore di pellame grezzo che però non vende come tale, bensì lo lavora per rivenderlo sotto forma di pelle conciata di cui è terzo produttore mondiale. Il Brasile risulta un grande esportatore netto sia di wet blue che di pelle finita. Segno che ha una capacità produttiva di pelle conciata ben più alta di quanta possa assorbirne la sua industria interna di manufatti in pelle, che eppure è importante. Gran parte del suo export è diretto verso i grandi paesi trasformatori: Cina, Stati Uniti, Italia.

- La Cina è il terzo produttore di pellame grezzo che però non vende come tale, bensì lo lavora fino a pelle finita. I flussi di import-export rivelano che nonostante un'alta disponibilità di materia prima interna, non raggiunge l'autosufficienza, per cui è un grande importatore netto sia di pelle grezza che di wet blue. Il che fa della Cina il primo produttore di pelle finita, che però non le basta per fare fronte a tutte le richieste provenienti dall'industria manifatturiera, specie quella calzaturiera, che si è sviluppata al proprio interno. Pertanto la Cina è anche un grande importatore di pelle finita.

- L'Unione europea è il quarto produttore di pellame grezzo che utilizza prevalentemente per le esigenze dei propri stati membri. Il raffronto tra importazioni ed esportazioni mette in evidenza la tendenza a perdere la propria autosufficienza tramite importazioni che provengono principalmente dagli Stati Uniti. La sua industria conciaria, specie in Italia, è così estesa da renderle necessario importare anche grandi quantitativi di wet blue, prevalentemente dal Brasile e dagli Stati Uniti. Il risultato è che l'Ue è il secondo produttore al mondo di pelle conciata con una capacità di esportazione che copre il 25% dell'interscambio mondiale di pelle finita. La sua alta propensione all'esportazione non le impedisce di riservare una quota significativa di pelle finita anche alla propria industria manifatturiera, particolarmente orientata alla produzione di scarpe.

- L'India è il quinto produttore di pellame grezzo che però non vende come tale, bensì lo lavora fino a pelle finita. La sua industria conciaria ha assunto dimensioni così vaste da essere addirittura un importatore netto sia di pellame grezzo che di pelli semilavorate. Nel complesso è il quarto produttore mondiale di pelli conciate posizionandosi ai primi posti per le esportazioni di pelle finita.
- Vari altri paesi, sia produttori importanti di pellame grezzo (come il Kenya, l'Etiopia o il Pakistan) che non (come il Bangladesh) stanno cercando di farsi spazio nella lavorazione della pelle. Alcuni con l'obiettivo di fermarsi alle varie fasi di concia, altri con l'ambizione di proiettarsi verso la successiva produzione di manufatti in pelle.

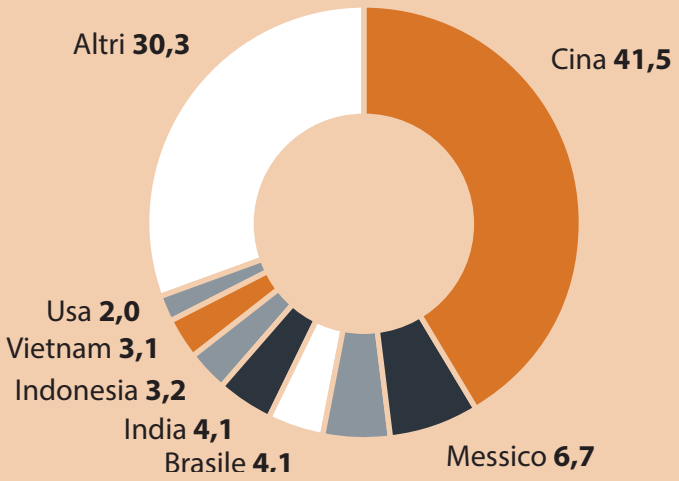
Riquadro 4. Scarpe: ultimo stadio

Una parte importante di pelle bovina prodotta a livello mondiale, poco più del 50%, è destinata alla fabbricazione di scarpe. Il maggiore produttore è la Cina che da sola è responsabile di quasi la metà della produzione mondiale, seguito da Messico, Italia, Brasile.

Dei quasi 4 miliardi e mezzo di paia di scarpe prodotte nel 2014 in tutto il pianeta, ben 1,8 miliardi provengono dalle fabbriche cinesi, quasi 300 milioni da quelle messicane.

Produrre tanto, tuttavia, non significa automaticamente guadagnare tanto. In effetti se in termini quantitativi il Sud esporta più del doppio delle paia di scarpe del Nord (1,38 miliardi contro 673 milioni), in termini di valore monetario, la situazione è inversa: il Nord ricava più di 28,6 miliardi di dollari dalle sue esportazioni, mentre il Sud 25,6. Esito inevitabile di un fenomeno che i consumatori toccano con mano: il prezzo medio alla vendita delle scarpe prodotte ed esportate dall'Italia nel 2013-2014 si aggira intorno ai 38,4 €, mentre il prezzo medio delle scarpe che l'Italia importa negli stessi anni vale meno di un terzo: appena 12,5 € (fonte: Ermeneia, Shoe Report 2015, Assocalzaturifici, 2015).

Grafico 8: I maggiori paesi produttori di scarpe in pelle (in % sulla produzione mondiale 2014)



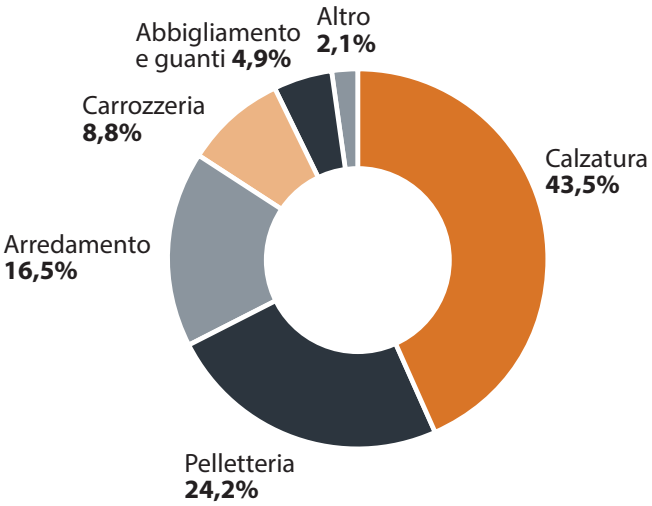
Fonte: Fao, World statistical compendium for raw hides and skins, leather and leather footwear 1998-2014, 2015

PARTE SECONDA: Il contesto italiano

2.1. Il settore per dimensione e distribuzione geografica

L'Italia non dispone di grandi allevamenti di bestiame: con sei milioni di capi di bovini allevati, rappresenta appena lo 0,36% del totale mondiale. Di conseguenza anche la produzione di pelli grezze è ridotta: appena l'1% del totale mondiale riferito al 2013[6]. Ciò nonostante ha una lunga e vivace tradizione conciaria, per cui, in termini di peso contribuisce al 9% della produzione mondiale di cuoio per suola e al 7,4% della produzione mondiale di pelle conciata bovina per tutte le altre destinazioni[7]. In termini monetari rappresenta addirittura il 17% della produzione totale mondiale e il 30% delle esportazioni di pelli finite[8].
La produzione complessiva dell'industria conciaria italiana ammonta, per l'anno 2013, a 5,25 miliardi di euro, destinato principalmente a calzature (43,5%), pelletteria (24,2%), arredamento (16,5%).

Grafico 1. La produzione conciaria italiana per settori di destinazione (2013)



Fonte: UNIC, Rapporto di sostenibilità 2014

Da un punto di vista geografico, l'attività di concia è sviluppata principalmente in tre distretti che assieme coprono l'88,6% di tutta la produzione italiana. Per ordine di importanza sono: Arzignano in Veneto, lungo la valle del Chiampo in provincia di Vicenza, Santa Croce in Toscana, tra le province di Pisa e Firenze, Solofra in Campania, tra Napoli e Avellino.
Schematicamente, il distretto di Arzignano, che contribuisce al 52% del valore prodotto, si caratterizza per una produzione standardizzata più orientata all'arredamento e all'auto. Quello di Santa Croce, che contribuisce al 28% del valore, si caratterizza per una produzione di alta fascia più orientata alla calzatura e alla pelletteria. Quello di

6 Elaborazione da dati Fao, *World statistical compendium for raw hides and skins, leather and leather footwear 1998-2014,* 2015.
7 Ibidem.
8 Unic, *Rapporto di sostenibilità 2014.*

Solofra, che contribuisce all'8,6% del valore, si caratterizza per la concia di pelli ovine e caprine.
In termini occupazionali, l'Unic, associazione dei conciatori italiani, stima i lavoratori del settore in 18.000 unità, ma si riferisce ai dati inviati dalle loro rappresentanze territoriali[9].

9 Op. cit.

2.2. La materia prima di partenza

Negli ultimi quaranta anni, l'industria conciaria italiana è andata incontro a profonde trasformazioni. Tradizionalmente lavorava pelli grezze che portava a pelli finite attraverso le varie fasi di concia. Ma a partire dagli anni Ottanta del secolo scorso, si è assistito ad un abbandono crescente della prima fase di concia, per concentrarsi sulle fasi terminali. Un cambiamento dovuto a due grandi fenomeni. Da una parte l'introduzione di leggi ambientali più severe che costringevano le imprese ad investimenti che non tutti volevano o potevano sostenere. Dall'altra l'aumento di prezzo del pellame grezzo dovuto all'aumento dei dazi da parte dei paesi produttori come strategia di promozione della propria industria conciaria. Il risultato è che oggi, di tutta la pelle bovina prodotta in Italia, solo il 25% è ottenuto dalla lavorazione interna di pelle grezza. Tutto il resto è solo riconcia di wet blue proveniente dall'estero. Tale quota, aggiunta alla pelle grezza, porta a concludere che il 97% della pelle prodotta italiana ha origine da pelle grezza di provenienza estera[10].

Incrociando altre fonti, pare più verosimile posizionare il numero degli occupati intorno alle 23.000 unità, a cui vanno aggiunte varie migliaia di interinali non compresi nelle statistiche tradizionali. La maggior parte degli occupati (46%) è assorbita dal distretto di Arzignano a cui segue Santa Croce col 35,5% e Solofra col 15%.

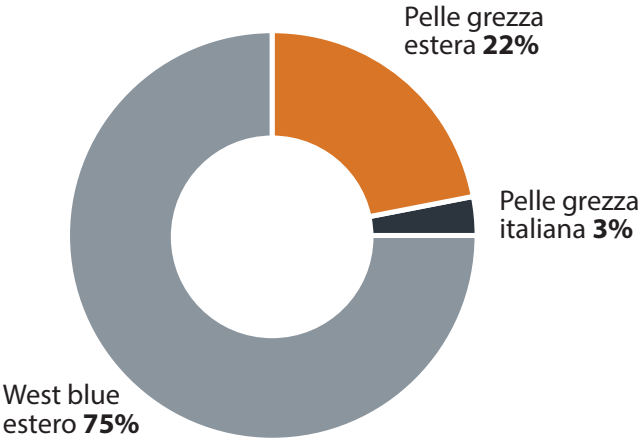


Grafico 2. La pelle bovina prodotta in Italia per materia prima utilizzata (in % sul peso, 2014)

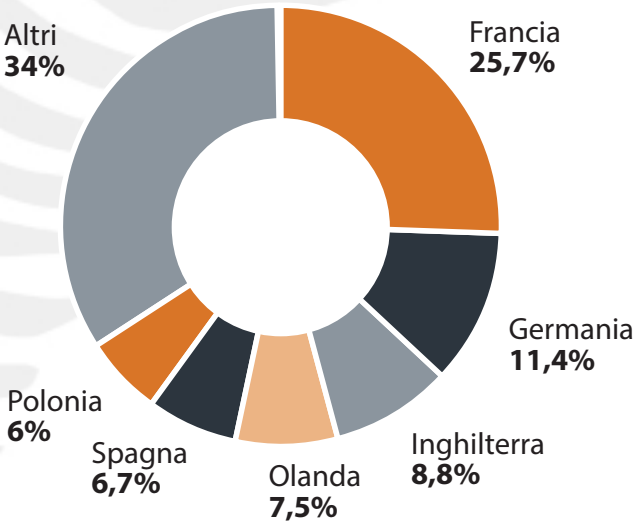
Fonte: elaborazione dati Unic Wet blue calcolato in equivalente di pelle grezza

La pelle grezza lavorata in Italia ammonta, per l'anno 2014, a 446.626 tonnellate di cui solo 54 mila (12%) di origine italiana. Tra i principali

10 Secondo i dati forniti da Unic, la materia prima bovina utilizzata dall'industria conciaria italiana nel 2014 risulta formata per 54.000 tonnellate da pelle grezza nazionale, 390.626 tonnellate da pelle grezza importata, 380.524 tonnellate da *wet blue* importato. Considerato che da una tonnellata di pelle grezza si ottengono in media 288 chili di *wet blue*, si può affermare che il *wet blue* importato in Italia corrisponde a 1.321.263 tonnellate di pelle grezza equivalente.

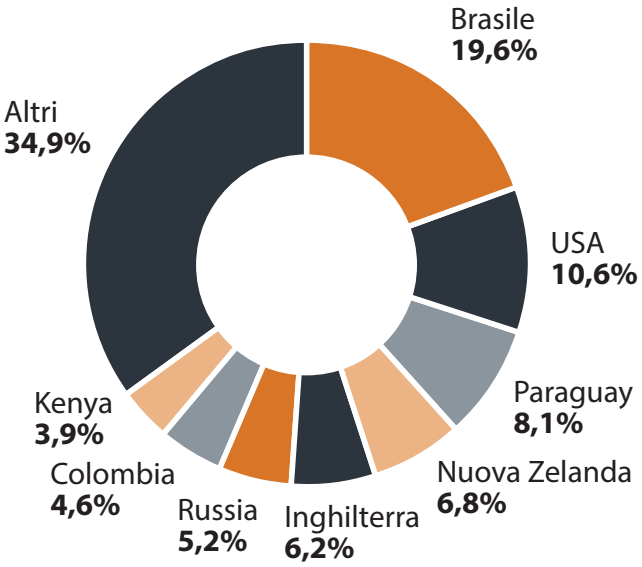
fornitori esteri la Francia e la Germania che assieme coprono il 37% delle importazioni italiane. Quanto al wet blue, i suoi maggiori fornitori sono Brasile e Stati Uniti.

Grafico 3: Importazioni italiane di pelli bovine grezze per provenienza (% sul peso, 2014)



Fonte: http://www.trademap.org (International Trade Center)

Grafico 4: Importazioni italiane di wet blue per provenienza (% sul peso, 2014)



Fonte: http://www.trademap.org (International Trade Center)

2.3. Casi di integrazione verticale

In Italia l'industria della concia ha una lunga tradizione che risale addirittura all'epoca romana. Dunque l'attuale industria conciaria ha alle spalle una storia di piccole botteghe artigianali già presenti nel 1800, o addirittura più indietro, in territori caratterizzati da abbondanti corsi d'acqua e cospicua macellazione animale. Ciò può aiutare a spiegare perché l'industria conciaria italiana sia tutt'ora dominata da piccole imprese a proprietà familiare.

I casi di concerie possedute da grandi società di capitali, di costituzione recente, sono delle vere eccezioni. Ancora più rare sono le concerie possedute da gruppi industriali interessati a controllare l'intero ciclo produttivo, dalla concia ai manufatti in pelle. Rarità non solo per l'Italia, ma a livello mondiale.

Alcune eccezioni in tal senso sono LVMH (proprietario di Louis Vuitton) e Kering (proprietario di Gucci). Tra l'ottobre 2011 e il maggio 2012, LVMH ha prima acquisito il controllo di una grande e rinomata conceria

di Singapore, la Heng Long, specializzata in pelle di coccodrillo, poi ha acquistato la più prestigiosa fabbrica conciaria francese, Les Tanneries Roux, attiva dal 1803[11].

Quanto a Kering, nel 2013 ha acquistato France Croco, conceria specializzata in pelle di coccodrillo fondata nel 1974 in Normandia con circa 60 dipendenti. E a inizio 2015 ha annunciato di volere investire altri 15 milioni di dollari in France Croco per costruire un altro stabilimento vicino a quello esistente, con una capacità produttiva addirittura maggiore[12].

Del resto, già nel 2001, tramite la controllata Gucci, Kering era entrata in possesso della più importante conceria di pelle di rettile d'Europa, la Caravel di Castelfranco di Sotto, in provincia di Pisa. Inizialmente aveva acquistato solo il 51%, ma nel 2008 ha rilevato l'intera proprietà per divorziare definitivamente con i vecchi soci nel 2015 quando i fratelli Alessandro e Andrea Dolfi hanno lasciato la direzione di Caravel per disaccordi con Kering[13]. Al loro posto è subentrato Filippo Kenji Nishino, già direttore delle operazioni industriali per Kering, che ha assicurato il pieno controllo sulle scelte produttive di Caravel.

«L'integrazione verticale fa parte della strategia di Kering per aiutare i suoi marchi a raggiungere la loro piena potenzialità»[14], non solo nell'ambito delle pelli pregiate, ma anche in quelle bovine: «l'idea di un'integrazione a monte del processo produttivo era nata nel 2001 a seguito delle note vicende legate al morbo della mucca pazza e all'afta epizootica. Fattori che avevano creato scarsità di pelli sul mercato con conseguente aumento dei prezzi. Aziende come Gucci non possono correre il rischio di una mancanza di fornitura né di flessioni di qualità» dichiarò nel 2004 l'allora presidente di Gucci, Giacomo Santucci[15].

Detto fatto, assieme ad altri soci già inseriti nel settore conciario, nel 2004 Gucci costituì la Blutonic, per aprire nel distretto di Santa Croce una conceria specializzata nella produzione di wet blue destinata alle concerie che riforniscono Gucci di pelle finita.

Nel 2013 Kering ha proseguito la sua penetrazione nel settore conciario acquisendo una conceria serba, in joint-venture con i soci già presenti in Blutonic. Operazione allettata dal contributo di 8.000 euro offerto dal governo serbo per ogni lavoratore impiegato, che per 120 dipendenti previsti significa un aiuto statale di quasi un milione di euro[16].

La conceria si trova a Ruma ed è stata rinominata Luxury Tannery DOO.

11 http://www.fashionnetasia.com/en/BusinessResources/6110/Raw_Materials_Luxury_All_you_need_to_know_about_tanneries_being_snapped_up_by_luxury_brands.html

12 http://www.leathermag.com/news/newsthe-spotlight-falls-on-supply-chain-security-kering-group-4302633

13 Cristiano Marcacci, *Dolfi divorzia da Caravel e Gruppo Gucci,* «Il Tirreno», 9 maggio 2015.

14 http://wwd.com/business-news/designer-luxury/gucci-parent-kering-acquires-tannery-6864180/

15 Gian Marco Ansaloni e Angelo Magri, *Ora Gucci concia la pelle in casa,* «MF Fashion», 22 luglio 2004.

16 http://www.bloomberg.com/news/articles/2013-05-15/ppr-to-make-luxury-leather-goods-in-serbia-with-state-support

Tabella 1. Le concerie del gruppo Kering in Europa

Nome (anno di acquisizione o di inizio produzione)	Luogo	Pelle lavorata	Lavorazioni	Dipendenti (stima)
Caravel (2001)	Castelfranco di Sotto (Pisa-Italia)	Alligatore, lucertola, struzzo	Da grezzo a finito	76
Blutonic (2004)	Ponte a Egola (Pisa-Italia)	Bovino	Da grezzo a *wet blue*	15
France Croco (2013)	Périers (Francia)	Coccodrillo	Da grezzo a finito	60
Gucci Luxury Tannery DOO (2013)	Ruma (Serbia)	Bovino	Da grezzo a finito	120

2.4. Tentativi di multinazionalizzazione

Nonostante le dimensioni familiari delle concerie italiane, ciò non ha impedito ad alcune di esse di internazionalizzarsi, ossia di aprire concerie anche all'estero. Valgano come esempio Antiba, azienda di Santa Croce che possiede concerie in India, o Vicenza Pelli, azienda di Arzignano con uno stabilimento in Serbia. Ma i re dell'espansione internazionale sono i fratelli Mastrotto che dal Veneto si sono espansi al Brasile, Tunisia, Vietnam. La ragione principale sembra quella di poter disporre di pelli finite a basso costo da collocare sul mercato mondiale ormai affollato da nuovi venuti che riescono a vendere a prezzi molto più bassi di quelli praticati dai paesi di vecchia industrializzazione.

Riquadro 1. Il caso Mastrotto

In Italia, uno dei maggiori nomi del settore conciario è quello della famiglia Mastrotto di origine veneta. Il fondatore è Arciso, che nel 1958 avvia una conceria ad Arzignano assieme ai suoi tre figli: Rino, Bruno e Santo. Ma in seguito i tre fratelli si dividono dando vita a due diversi rami conciari. Da una parte Rino che fonda Rino Mastrotto Group Spa. Dall'altra Bruno e Santo che fondano il Gruppo Mastrotto Spa. Formalmente i due gruppi sono totalmente separati fra loro, ma un'indagine condotta nel 2011 sui tre fratelli a causa di una maxi evasione fiscale, ha messo in evidenza l'esistenza di numerose società finanziarie, domiciliate in vari paradisi fiscali, che potrebbero essere usate come veicoli di affari comuni. È un fatto, ad esempio, che entrambi i gruppi operano in Brasile e se formalmente dichiarano di agire come due entità totalmente separate fra loro, nessuno, all'infuori di loro, sa come stiano veramente le cose, perché non ci sono informazioni disponibili.

Ufficialmente, Rino Mastrotto Group ha un fatturato complessivo per il 2013 di oltre 280 milioni di euro e una forza lavoro di 471 dipendenti nelle sole sedi italiane. Ma oltre ai magazzini e agli stabilimenti costruiti in Veneto, possiede anche uno stabilimento in Brasile e uno in Vietnam[17].

17 http://www.ilgiornaledivicenza.it/territori/arzignano/in-mille-per-

Quanto al Gruppo Mastrotto, dispone di 2.000 dipendenti per un giro d'affari complessivo stimato in oltre 450 milioni di euro e benché la maggior parte dei suoi stabilimenti si trovino in Veneto, dispone di unità produttive anche in Brasile, Indonesia, Croazia e Tunisia18.

In Brasile i fratelli Mastrotto arrivano negli anni novanta, per la ragione molto semplice che essendo il secondo allevatore del mondo, offre ampie opportunità per l'approvvigionamento di materia prima. Non a caso Bruno e Santo, dovendo scegliere un partner locale, si sono orientati sulla famiglia Reichert, che oltre ad essere un importante produttore di scarpe, possiede anche un grande allevamento di bestiame nei comuni di Chapadão do Sul e Chapadão do Céu, sul confine fra gli stati del Mato Grosso do Sul e del Goiás. Da notare che Greenpeace ha inserito il Gruppo Mastrotto e il Rino Mastrotto Group tra i maggiori acquirenti di pelle grezza proveniente da bestiame allevato in zone deforestate19.

Secondo le informazioni disponibili, Rino opera in Brasile tramite Bermas Ltda, una conceria localizzata a Maracanaù, nello stato del Ceará, che impiega circa 300 persone, Bruno e Santo operano tramite Mastrotto Reichert S.A, una conceria localizzata a Cachoeira, nello stato di Bahia, che occupa circa 700 persone. Le fonti ufficiali dei tre fratelli asseriscono che dalle loro concerie brasiliane escono solo pelli finite per arredamento e auto. Ma non ci sarebbe da stupirsi se producessero anche wet blue per gli stabilimenti di riconcia che i due gruppi hanno in Italia. Il Gruppo Mastrotto, quello appartenente a Bruno e Santo, si è comunque garantito il rifornimento di wet blue dallo stabilimento croato, tanto per confermare la propensione a trasferire le fasi più inquinanti dove le leggi sono meno severe e i costi di lavoro più bassi.

conoscere-la-pelle-pulita-1.1772677

18 http://www.mastrotto.com/it/company-profile/

19 *Slaughtering the Amazon,* Greenpeace International, June 2009.

2.5. L'emergere dei middlemen

Fra le società italiane che acquistano concerie estere se ne trovano anche di quelle che non hanno come vocazione principale la lavorazione della pelle. Un esempio è Esastampa, società del gruppo Posarelli, nata a Calcinaia in provincia di Pisa nel 1974. L'azienda, specializzata in serigrafia, ha brevettato uno speciale sistema di stampa su pelle che l'ha portata nel 1999 ad acquisire a Chisnau, in Moldavia, la maggioranza della società Piele, una grande conceria statale che produceva pelli semilavorate e finite di alta qualità. Oggi l'azienda sforna una vasta gamma di pelle morbida per tomaie, merceria, nonché abbigliamento e scarpetta[20].

Ma i veri outsider dell'acquisizione di concerie estere sono soggetti a vocazione commerciale che si concepiscono come intermediari internazionali che mettono in contatto domanda e offerta a livello mondiale. Un esempio è Frescopelli, azienda nata a Milano negli anni '70 per la commercializzazione di pelli e pellame, poi trasferitasi a Santa Croce per ragioni di prestigio. Nel 1999 comprò la conceria EffeGi, ma qualche anno dopo la chiuse ed oggi a Santa Croce possiede solo un magazzino per il quale transitano pelli

20 http://3237.md.all.biz/

estere non completamente finite che sono date in rifinizione a terzisti locali prima di essere consegnate ad acquirenti finali, italiani o europei. Ma di tutte le pelli commercializzate da Frescopelli, solo una piccola quantità transita per il suo magazzino di Santa Croce. Come un ragno che sta al centro di un'ampia ragnatela, Frescopelli riceve ordini da ogni parte del mondo e li soddisfa attivando la conceria del suo giro che per prezzo, qualità e distanza meglio soddisfa le esigenze del cliente. E mentre è uno specialista nei rapporti commerciali con la Russia[21], si sa che possiede una conceria in India (Future Pelli India Private Limited) e uno stabilimento in Cina (Dongguan SunshineLeather)[22]. Alcune voci riferiscono la proprietà di concerie anche in Nigeria ed Etiopia, ma la notizia non può essere confermata perché la società è avvolta da grande segretezza. Il suo principale azionista, infatti, è Mamo SA, una finanziaria domiciliata in Lussemburgo di cui è impossibile conoscere sia i proprietari che le società possedute. Si sa solo che il capitale residuo è detenuto da esponenti delle famiglia Haddad e Haggiag, ricche famiglie ebraiche di provenienza libica, inserite in vari settori, fra cui quelli finanziario, immobiliare e cinematografico.

21 http://www.altascuola.confindustria.it/Conf/Even.nsf/DOCSTPRIV/C3DAA6255FFCC75441256D4900392A90?OpenDocument

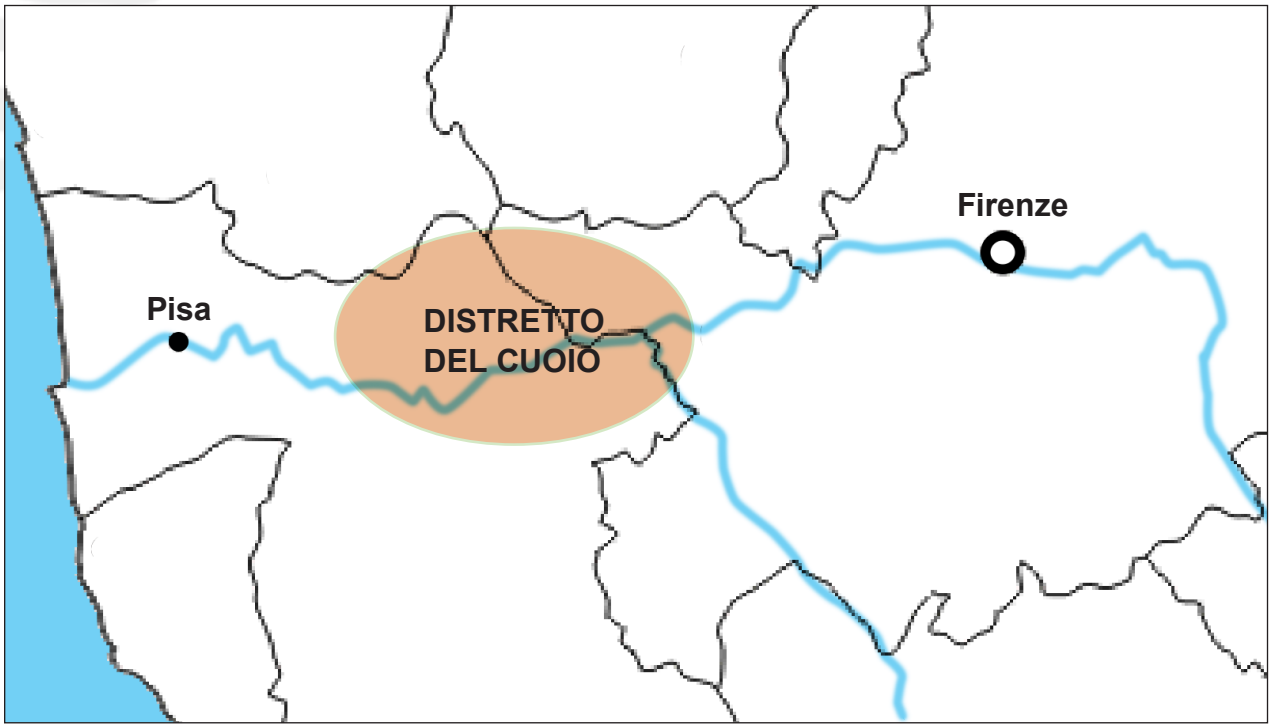
22 Bilancio e sito di Frescopelli.

PARTE TERZA: Il distretto di Santa Croce

3.1. Assetto organizzativo e occupati

Il “distretto conciario di Santa Croce” è situato sulle due rive del fiume Arno, a metà strada fra Pisa e Firenze. Si estende su un raggio di 10 chilometri per una popolazione di 100.000 abitanti. Comprende i Comuni di Bientina, Castelfranco di Sotto, Montopoli Valdarno, Santa Croce sull’Arno, Santa Maria a Monte, San Miniato e Fucecchio.

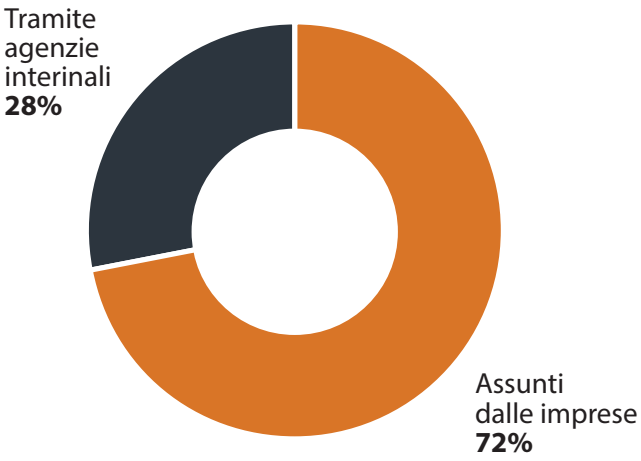
Figura 1. Il distretto del cuoio di Santa Croce sull’Arno



Nella zona di Santa Croce l’attività conciaria ha una presenza molto antica, ma assume le caratteristiche di distretto industriale a partire dal 1800. Per capire meglio la fisionomia del distretto, va tenuto presente che per ottenere una pelle finita, serve l’apporto di lavorazioni che vanno ben oltre la concia in senso stretto. Sommariamente le fasi di lavoro della pelle si possono dividere in tre tronconi: pre-concia, concia e rifinitura. La pre-concia serve a liberare la pelle da sporcizia, peli, residui di carne e grasso. La concia serve a trasformare la pelle in materiale imputrescibile. La rifinizione serve a dare alla pelle l’aspetto estetico desiderato come spessore, colore, lucentezza, impermeabilità, e molto altro.
In totale le concerie presenti nel distretto di Santa Croce sono 240, per la maggior parte di piccole dimensioni. Alcune di loro sono attrezzate per svolgere al loro interno tutte

le fasi di lavoro, ma si tratta di una rarità. La maggior parte dispone solo dei macchinari strettamente necessari alla fase di concia. Per questo nel distretto sono sorti molti altri laboratori, oltre 500, per l'esecuzione di lavorazioni specifiche. Sono i così detti terzisti che le concerie usano per l'esecuzione delle lavorazioni di tipo preliminare e di tipo finale che richiedono macchinari particolari. Complessivamente il distretto impiega 12700 persone divise in due grandi categorie: quelle alle dirette dipendenze delle imprese produttrici e quelle assunti da agenzie di somministrazione del lavoro, anche dette interinali. I primi rappresentano il 72% del totale, i secondi il 28%.

Grafico 1. Gli occupati in base alla forma di assunzione



Fonte: elaborazione dati Camera di commercio di Pisa e Centro per l'impiego di Pisa

3.2. Dimensioni e proprietà delle imprese

Le dimensioni medie delle imprese sono piuttosto piccole: la media è di 11 dipendenti per azienda. Solo 7 concerie hanno un numero di dipendenti superiore alle 100 unità. Una delle più grandi è Conceria Incas spa, un'azienda con 135 dipendenti che effettua al proprio interno pressoché l'intero ciclo produttivo: dalle prime fasi di lavaggio fino alla rifinitura. Ma i dipendenti diventano 190 se consideriamo anche quelli delle altre due società del gruppo: Italitan e Il Veliero. Un'altra conceria di grandi dimensioni, anch'essa attorno ai 100 dipendenti, è Dolmen Spa, praticamente tre fabbriche in una, dal momento che tratta rettili, animali con pelo e senza pelo.

Alcune realtà non raggiungono i 100 dipendenti come aziende singole, ma fanno parte di gruppi che complessivamente oltrepassano la soglia. Un caso è rappresentato dal gruppo Finatan formato da tre concerie che assieme occupano 160 persone.

Solo in rarissimi casi, le concerie presenti sul territorio appartengono al grande capitale internazionale. I casi più noti sono quelli delle concerie Blutonic (15 dipendenti) e Caravel Pelli Pregiate (76 dipendenti), entrambi consolidate in Kering, gruppo del lusso, proprietario fra gli altri del marchio Gucci. Ma a parte loro, la maggior parte delle concerie

presenti nel distretto hanno una storia iniziata nel secolo scorso da parte di famiglie locali, che tutt'ora mantengono la proprietà.

Tabella 1. Le concerie principali del distretto di Santa Croce

Gruppo	Stabilimenti	Dipendenti	Maggiori azionisti
Incas	3	190	Ceccatelli/Rovini/Rosati
Finatan	3	160	Nuti
Alba	2	120	Banti
Dolmen	1	105	Giananti/Nieri
Colonna	4	93	Montanelli/Boschi
Kering	2	90	Pinault
Superior	1	88	Stefano Caponi
Zabri	1	50	Mario Brillanti
CMC	1	65	Calvetti/Mancini/Caponi
Antiba	1	53	Fratelli Balducci
Settebello	1	47	Brogi
Camaleonte	1	46	Giananti/Nieri
Sciarada	1	44	Castellani
Miura	1	32	Bonaccorsi
Si-Fur	1	32	Bracaloni
Masoni	1	32	Fabrizio Masoni
Nuova Impala	1	32	Caponi/Vannucci
Cuoificio Bisonte	1	31	Novelli/Quirici

3.3. Diversificazione e internazionalizzazione

Molte famiglie proprietarie di concerie hanno fatto fortuna con la pelle ed oggi si stanno estendendo anche ad altri settori. La famiglia Nuti, ad esempio, oltre a tre concerie, possiede varie fattorie agricole in Toscana. Fino al giugno 2014 aveva anche una quota importante nella società che gestisce l'aeroporto di Pisa. Poi la vendette ad American Corporation e non si sa che fine abbia fatto quel gruzzoletto. Altre famiglie, invece, hanno preferito usare i loro profitti per internazionalizzarsi. Un caso riguarda la famiglia Balducci, al vertice del gruppo Antiba, che oltre a comprendere l'omonima conceria localizzata a Santa Croce, ha il controllo di Prime Pv Ltd, una società indiana con uno stabilimento a Ranipet e della BCM Limitada, una società brasiliana con uno stabilimento a Novo Hamburgo.

I motivi che spingono le concerie di Santa Croce ad acquisire concerie all'estero sono vari. Nel caso di chi investe in Asia, la ragione principale è quella di disporre di pelli finite a

buon mercato, da poter vendere sui mercati mondiali oggi invasi da pelli altamente concorrenziali prodotte da concerie localizzate in paesi di nuova industrializzazione come Brasile, India, Pakistan, Cina.
Nel caso di chi investe in Brasile e in Europa dell'est, la ragione principale è quella di ottenere pelle conciata semigrezza (in gergo wet blue) a basso costo con l'obiettivo di importarla e rifinirla a Santa Croce per poi rivenderla come pelle made in Italy. Un caso è rappresentato dal Gruppo Alba (famiglia Banti), proprietaria delle concerie Alba e Pegaso, per un totale di 120 dipendenti. Nel 2006 ha acquistato la conceria Skirianik in Ucraina con lo scopo dichiarato di garantirsi l'importazione di wet blue.
In altri casi la motivazione può essere al tempo stesso produttiva e finanziaria. Tipica l'operazione compiuta nel 2013 da Marbella Pellami, di proprietà delle famiglie Montanelli e Boschi. Approfittando delle sovvenzioni che il governo serbo offre alle imprese estere che investono nel paese, ha partecipato all'acquisizione di Ruma Fabrika Koze, una conceria serba in difficoltà finanziaria. Ma Marbella non ha condotto l'operazione da sola, bensì in collaborazione col gruppo Kering, ed alla fine quest'ultimo, tramite la controllata olandese G Operations BV, ha acquistato la quota di maggioranza della fabbrica serba denominandola Gucci Luxury Tannery DOO.
Del resto non è la prima operazione che i proprietari di Marbella hanno condotto con Kering. Già nel 2004 avevano accettato di partecipare alla costituzione della conceria Blutonic come socio di minoranza.
Nel 2014 si è assistito ad un altro acquisto congiunto da parte di una conceria del distretto di Santa Croce e una grande griffe. I protagonisti sono Prada e un suo tradizionale fornitore, Superior, conceria di Stefano Caponi con 90 dipendenti. Insieme, Prada 51% e Superior 49%, hanno acquistato la conceria francese Tannerie Mégisserie Hervy nei pressi di Limoges.

3.4. Produzione e vendite

Si stima che la pelle conciata a Santa Croce è destinata per il 70% alle calzature, il 20% alla pelletteria e il 10% all'abbigliamento e arredamento[23]. Una particolarità del distretto di Santa Croce è che contribuisce al 70% di tutto il cuoio per suole prodotto in Europa e al 98% di quello prodotto in Italia[24]. Le concerie del distretto specializzate nella produzione di cuoio per suole sono una quindicina, ma solo nove di esse aderiscono all'associazione di categoria che utilizza il marchio "Vero cuoio". Le concerie che producono cuoio per suole sono tutte piuttosto grandi perché varie ragioni tecniche consigliano di eseguire internamente, se non tutte le fasi di lavoro, la maggior parte di esse. Va anche detto che il cuoio per suole

23 Polo Tecnologico Conciario, *Il Distretto del cuoio in Toscana,* 2010.
24 Osservatorio nazionale distretti italiani, 2015

si ottiene dalla concia al vegetale della groppa che è la parte più spessa del manto delle bestie. Ciò spiega perché le concerie di cuoio per suole risultano fra i maggiori importatori di pellame e, dopo avere ritagliato per sé la parte più pregiata, rivendono le rimanenze più sottili ad altre concerie del territorio.

Nel distretto, la concia al vegetale non è un'esclusiva delle imprese che producono cuoio per scarpe. Si stima che un'altra trentina di concerie abbiano fatto la scelta di dedicarsi unicamente a questo tipo di concia, ma solo 22 aderiscono all'associazione di categoria denominata "Consorzio vera pelle italiana conciata al vegetale".

Fra tutte, si stima che le imprese che conciano esclusivamente al vegetale siano una cinquantina, ossia il 16% del totale. Tutte le altre conciano al cromo, con alcune che usano entrambe le tecniche in base al prodotto da realizzare e alle richieste dei clienti.

Come tutte le imprese, anche le concerie hanno il problema dello sbocco di mercato, che passa attraverso due strategie principali: la vendita a clienti fissi e l'offerta su mercato aperto. Più in generale, la vendita su mercato aperto passa attraverso fiere e rappresentanti che iniziano con le campionature. In vista delle nuove stagioni, le concerie producono campioni di pelle finita che poi espongono nelle fiere che si svolgono in tutto il mondo.

A seconda delle dimensioni, le concerie partecipano con personale proprio o affidano gli stand ad agenti esterni.

Le fiere sono punto d'incontro con vari soggetti: commercianti puri, grossisti che comprano la pelle a stock con l'intento di rivenderla ad acquirenti minori, imprese di scarpe e pelletteria di medie dimensioni, infine le grandi griffes. Qui iniziano i primi contatti che poi sfociano in contratti d'ordine.

Nel caso di ordinativi da parte di grandi griffes, la merce è sempre sottoposta a controllo prima della consegna. L'esame è svolto o in conceria da parte di esperti inviati dalle imprese acquirenti, così detti "sceglitori", o presso le griffes da parte dei propri servizi di controllo qualità. Talvolta parte della merce è scartata perché presenta qualche difetto, allora la conceria deve inventarsi un modo per rivenderla. «La roba scartata, o la tengono in magazzino per rivenderla a qualcuno che si accontenta di roba meno pregiata, o la tingono in nero, perché il nero copre tutto. Se non è roba particolare, tingono tutto in nero. Per noi che lavoriamo pelle ovina, è un'attività che svolgiamo d'inverno, quando c'è meno lavoro»[25].

Oltre alle vendite tramite fiere, c'è la vendita per contatto diretto, talvolta verso nuovi clienti, più spesso verso acquirenti abituali legati da vincolo di fedeltà (vedi tabella 2).

Del resto abbiamo già accennato ad alcune alleanze economiche fra concerie e griffes. Fra tutte, la più significativa è quella fra Gucci (gruppo Kering) e i proprietari del gruppo Colonna. Insieme hanno acquistato Blutonic specializzata nella produzione di wet blue

25 Intervista ad un lavoratore di una conceria che lavora pelle ovina.

che verosimilmente ha come destinatari principali le concerie del gruppo Colonna (Marbella, Conceria 800 e Falco pellami), per la produzione di pelle finita in buona parte destinata a Gucci.

Tabella 2. Le imprese del lusso e alcuni dei loro fornitori a Santa Croce

Impresa acquirente	Conceria fornitrice
Ferragamo	Marbella, Masoni, Camaleonte
Tod's	Zabri, Masoni
Louis Vuitton	Caravel, Antiba, Dolmen, Camaleonte
Timberland	Dallas
Prada	Superior, Camaleonte, San Lorenzo
Gucci (Kering)	Caravel, Marbella, Masoni, Camaleonte
Sergio Rossi (Kering)	Masoni
Valentino	Marbella
Chanel	Marbella, Miura, Antiba
Dolce e Gabbana	Camaleonte, Marbella, San Lorenzo
Burberry	Marbella

Fonte: Interviste e stampa locale

3.5. Forme di assunzione e irregolarità

Negli ultimi anni le modalità a disposizione delle imprese per procurarsi lavoro si sono moltiplicate, e se un tempo esisteva solo la formula dell'assunzione diretta a tempo indeterminato, oggi le imprese hanno di fronte a sé molte altre possibilità. Per cominciare, nell'ambito delle assunzioni dirette possono optare anche per il part-time e per il tempo determinato. Ma la vera novità è che possono utilizzare personale non assunto direttamente. Come denuncia Loris Mainardi, esponente sindacale di Santa Croce, una formula possibile è quella dell'appalto di fasi di lavoro a ditte esterne che portano in azienda il proprio personale: «Un'altra abitudine che sta prendendo campo, poi, è quella di avvalersi delle prestazioni di lavoratori assunti dalle cooperative di facchinaggio. All'interno della stessa azienda, quindi, troviamo lavoratori con il contratto della concia ed altri che, pur svolgendo le stesse mansioni, hanno il contratto del facchinaggio, che ovviamente è meno oneroso per le imprese e non prevede specializzazione: gli operai non sono formati per le mansioni che svolgono, soprattutto sulla sicurezza. Per questi lavoratori, inoltre, gli straordinari in busta paga vengono indicati come trasferte, permettendo alle aziende di non pagare l'Irpef e non versare i contributi. Il tutto funziona ancora meglio se la cooperativa viene da fuori Provincia, come nel caso che abbiamo scoperto»[26].

Ma Mainardi spiega che un'altra formula ancora più comoda è quella del lavoro

26 *Troppe situazioni anomale nelle aziende del cuoio. Lavoratori senza tutele,* in «Il Tirreno», 5 ottobre 2011.

messo a disposizione da imprese interinali, anche dette agenzie di somministrazione del lavoro. «Il lavoro interinale è perfetto per le concerie. Grazie alla flessibilità dei contratti (a volte si assume per un giorno solo) e al fatto che molte mansioni richiedono competenze minime, le aziende possono adattare costantemente il lavoro all'altalenarsi dei periodi di magra con quelli dove è necessario finire le ordinazioni in fretta. Del resto il lavoratore interinale è ricattabile. Se si rifiuta di fare quello che gli viene richiesto, non viene più chiamato e fa la fame. Per di più in molti di loro ricevono meno del dovuto perché non sanno di avere diritto al premio di produzione»[27].

27 *Premio di risultato e contratti interinali, la CGIL rivendica i diritti dei lavoratori nelle concerie,* in «Gonews.it», 13 marzo 2015.

Il lavoro somministrato o interinale

Il lavoro somministrato si riferisce a lavoro svolto presso un'impresa non in virtù di un rapporto di lavoro diretto, ma per l'intervento di un intermediario che invia lavoratori per il tempo strettamente necessario alle esigenze dell'impresa richiedente.
In Italia il lavoro somministrato è regolato dalla legge delega n° 30/2003, anche nota come "legge Biagi", che prevede il coinvolgimento di tre soggetti:

1. **Il somministratore** anche detto "Agenzia interinale" o "Agenzia per il lavoro" che stipula un contratto di assunzione con un lavoratore;
2. **l'utilizzatore**, corrispondente all'azienda che necessita di forza lavoro;
3. **il lavoratore**.

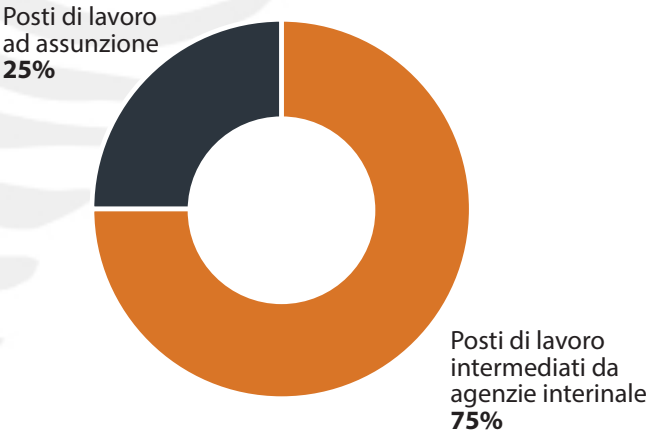
Dunque il lavoro somministrato prevede la stipula di due diversi contratti: il contratto di somministrazione di lavoro, concluso tra somministratore e utilizzatore, e il contratto di lavoro concluso tra somministratore e lavoratore.
Il contratto di somministrazione di lavoro deve essere stipulato in forma scritta e può essere a tempo determinato oppure a tempo indeterminato.
Nel caso di contratto a tempo determinato, ammesso per fare fronte a picchi produttivi o per sostituire lavoratori assenti per malattie o ferie, l'agenzia del lavoro stipula con il lavoratore un contratto di lavoro corrispondente al tempo richiesto.
Nel caso di contratto a tempo indeterminato, anche detto "staff-leasing", l'agenzia assume il lavoratore senza limiti, ma lo invia al lavoro su chiamata dell'impresa richiedente e lo paga per il tempo effettivamente lavorato. Durante i periodi di non utilizzazione, il lavoratore rimane a disposizione del somministratore ed ha diritto a un'indennità di disponibilità, sempre che il contratto non preveda diversamente.

In base alla legge del 2003 i contratti di somministrazione a tempo indeterminato erano possibili solo per alcune figure professionali, ma una legge del 2015, anche nota come decreto Poletti, ha tolto tali vincoli limitandosi a vietare l'utilizzo di lavoro in staff-leasing oltre il 20% del totale dei dipendenti assunti a tempo indeterminato da parte dell'impresa utilizzatrice. Tuttavia, in caso di sforamento non scatta l'obbligo di assunzione diretta, ma soltanto una sanzione pari al 50% della retribuzione mensile.
Nel 2012 i lavoratori interinali presenti nel distretto di Santa Croce erano 1733[28]. Nel 2014 li troviamo a 3451, il doppio esatto. Segno che

28 Fonte Inail.

nel distretto il lavoro è cresciuto, ma in forma sempre più precaria. Lo dimostra anche il fatto che nel 2014 nel distretto hanno trovato lavoro 4650 nuove persone, ma solo 1199 alle dirette dipendenze delle aziende produttrici[29].

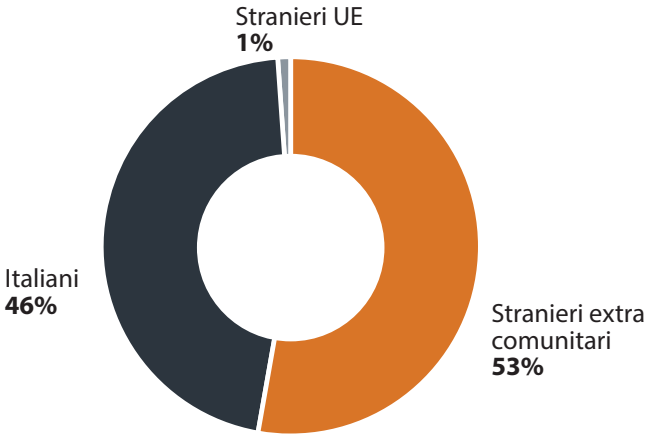
Grafico 2. Le nuove posizioni lavorative per tipologia accese nel 2014 in 6 comuni del distretto conciario



Fonte: Centro direzionale per l'impiego di Pisa

Ed a confermare la precarietà interviene anche il dato sui contratti. Nel 2014 i lavoratori interinali sono stati 3451, ma i contratti stipulati sono stati 5021: uno e mezzo a testa[30]. Il che indica che molti lavoratori lavorano a singhiozzo per periodi che possono essere anche molto brevi. Tania Benvenuti, altra esponente sindacale della CGIL, racconta che le è addirittura capitato un lavoratore con un contratto di 4 ore: assunto alle otto e licenziato a mezzogiorno[31]. Era un senegalese, uno dei tanti stranieri che ingrossano le fila dei lavoratori interinali. I dati forniti dal Centro per l'impiego di Santa Croce confermano: i contratti interinali aperti nel 2014 hanno riguardato per il 54% stranieri, quasi tutti extra comunitari.

Grafico 3. I contratti interinali per nazionalità stipulati nel 2014 in 6 comuni del distretto concia



Fonte: Centro direzionale per l'impiego di Pisa

Nonostante l'ampio ventaglio di forme di assunzione offerto dalla legge, nel distretto continua a persistere il ricorso al lavoro nero che è la forma più grave di violazione dei diritti dei lavoratori perché li priva dell'assicurazione contro gli infortuni e dei versamenti ai fini pensionistici. In Italia, il compito di verificare l'applicazione della legge, in materia di rapporti di lavoro, è delegato alle autorità territoriali denominate "Direzione provinciale del lavoro". Gli ispettori intervengono per iniziativa propria o su denuncia. Dal 1° gennaio 2011 al 31 dicembre 2014, nel distretto di Santa Croce (con l'esclusione del comune di Fucecchio) sono state ispezionate 185 aziende (concerie

29 Centro direzionale per l'impiego di Pisa, *Sintesi statistica Centro impiego Santa Croce S/Arno focus Valdarno,* 2015

30 Comunicazione epistolare del Centro per l'impiego di Pisa.

31 Carlo Baroni, *Assunto alle 8, licenziato a mezzogiorno: contratto interinale per sole quattro ore,* in «La Nazione», 4 marzo 2015.

e terzisti) per un totale di 1024 lavoratori. Di essi 70% erano di nazionalità italiana e 30% immigrati. Complessivamente sono state trovate irregolarità riguardanti 217 lavoratori fra cui 116 totalmente in nero. Il 43% dei lavoratori in nero erano immigrati.
«Tra le forme di irregolarità possibili – denuncia Loris Mainardi, esponente sindacale, c'è quella di assumere lavoratori con contratti ad orario ridotto, o part-time, per poi farli lavorare come full-time». Mezza giornata con contratto e mezza a nero. Abitudine in crescita secondo la CGIL. «La retribuzione di questi lavoratori - prosegue Mainardi - non sarà tutta in busta paga, con forti risparmi sia fiscali che contributivi da parte delle aziende»[32].

32 Troppe situazioni anomale nelle aziende del cuoio. Lavoratori senza tutele, in «Il Tirreno», 5 ottobre 2011.

Tabella 3. Irregolarità per aziende

Aziende ispezionate	Aziende con irregolarità	Aziende con irregolarità sulle ispezionate
185	90	48,6%

Tabella 4. Irregolarità per lavoratori

Lavoratori presenti al momento dell'ispezione	Lavoratori con irregolarità	Lavoratori con irregolarità sui presenti
1024	217	21%

Tabella 5. Lavoratori in nero

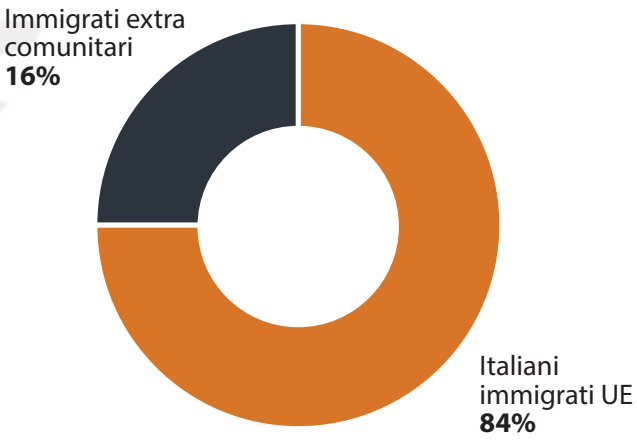
Lavoratori presenti al momento dell'ispezione	Lavoratori in nero	% di lavoratori in nero sui presenti	% di lavoratori in nero sugli irregolari
1024	116	11,3%	53%

Tuttavia sulla rispondenza fra irregolarità appurate dalle autorità e quelle realmente esistenti nel distretto, esistono molti dubbi perché la capacità ispettiva dell'autorità competente è assolutamente sottodimensionata rispetto alla vastità del territorio. Ad esempio alla Direzione provinciale del lavoro di Pisa, sotto la cui giurisdizione ricade il distretto di Santa Croce, a fronte di 45.000 aziende da tenere sotto controllo, gli ispettori in servizio a tempo pieno sono solo 11, di cui 2 ispettori tecnici.

3.6. Vite da immigrati

Nonostante l'alta meccanizzazione, la lavorazione della pelle continua ad essere un'attività faticosa e disagiata per lo sforzo fisico, per il rumore, per l'umidità, per le esalazioni chimiche. Ciò spiega perché l'80% delle persone impiegate stabilmente siano uomini mentre il 16% sono immigrati extra comunitari[33].

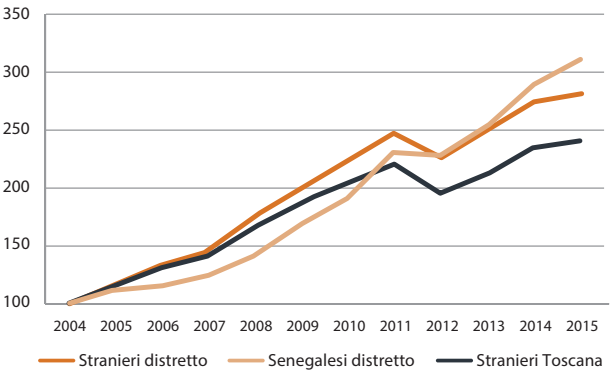
Grafico 4. I lavoratori stabilmente impiegati nel distretto conciario per nazionalità



Fonte: Camera di commercio di Pisa 2015

I lavoratori stranieri cominciano ad arrivare nel distretto di Santa Croce ad inizio anni Novanta per crescere in maniera sostenuta fino a oggi, con un leggero calo nel numero dei residenti tra il 2012 e il 2013, probabilmente per effetto della crisi economica. Negli ultimi dieci anni gli stranieri residenti nei sette comuni del distretto della concia (Bientina, Santa Croce sull'Arno, Santa Maria a Monte, Castelfranco di Sotto, San Miniato, Montopoli in Val d'Arno, Fucecchio) sono passati da 5.060 a 14.248. Si nota come negli ultimi cinque anni la crescita degli stranieri residenti è stata maggiore nei comuni del distretto rispetto al totale regionale (che in Toscana ha voluto dire un passaggio da 164.800 persone a inizio 2004 a 395.573 a inizio 2015), con un ancor più marcato aumento del numero dei senegalesi negli ultimi due anni. L'aumento del numero dei senegalesi residenti è coinciso con una maggiore presenza femminile, dovuta ai ricongiungimenti familiari: quando le mogli raggiungono i mariti nei territori di emigrazione è segno del diffondersi di progetti migratori che puntano alla stanzialità piuttosto che alla temporaneità. Insomma, segno che si sono messe le radici e non ci si considera più come migranti.

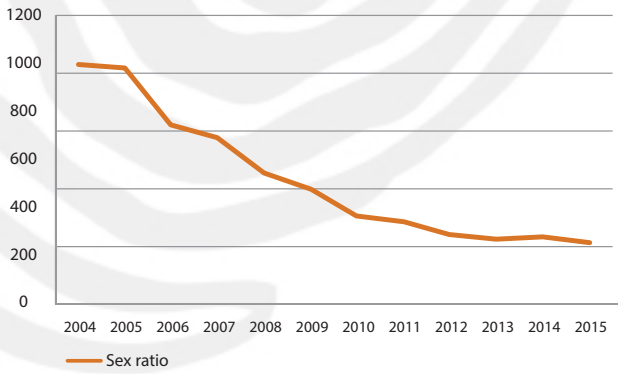
Grafico 5. Andamento del numero degli stranieri residenti nel distretto conciario e in Toscana al 1º gennaio di ogni anno, 2004-2015 (2004=100)



Fonte: elaborazione dati Istat

33 Comunicazione del Centro direzionale per l'impiego di Pisa, 2015.

Grafico 6: Numero di maschi per ogni 100 donne (sex ratio) nella popolazione senegalese residente nei comuni del distretto conciario



Fonte: elaborazione dati Istat

La comunità più grossa è quella dei senegalesi passati da 654 residenti nel 2005 a 2.034 nel 2015. I primi comparti dove gli immigrati si inserirono furono quelli della pre-concia, in particolare la scarnatura e la spaccatura dove c'è da maneggiare pelli pesanti e sporche, attività poco gradite agli italiani. Secondo varie testimonianze ci sarebbe stato un passaggio di consegne fra lavoratori italiani meridionali e immigrati. Prima i lavori più duri venivano svolti dai lavoratori meridionali, ma poi molti di loro si sono messi in proprio come terzisti e il loro posto è stato occupato dai senegalesi, anch'essi ansiosi di avanzare. Dopo anni di permanenza, alcuni di loro sono riusciti ad arrivare nei magazzini delle concerie o nelle rifinizioni, quindi nelle fasi finali della lavorazione, dove conta il controllo della qualità e non la fatica. «Io ho dignità – ha detto Amadou, che lavora nella messa al vento dal 1994 con una pausa di qualche anno in cui ha lavorato come autista di camion – se mi chiedono di fare cose che non fanno gli italiani, non le faccio». Mario, un operaio italiano che da anni va avanti con contratti interinali, ammette che «i senegalesi sono impiegati soprattutto nel contoterzismo, dove si lavora in condizioni igieniche non ottimali: sul bagnato, con il rumore, in operazioni faticose, con orari strani. Però – aggiunge – ci sarebbe tanto bisogno anche tra gli italiani». Ma non di rado i padroni degli stabilimenti preferiscono i senegalesi agli italiani. Li ritengono più affidabili perché sono disponibili a fare gli straordinari e a lavorare anche di sabato, non reclamano e si trovano sempre. Non si tratta, però, di comportamenti dovuti a indole, ma il frutto di precise dinamiche di sfruttamento e di ricatto. La storia di Sylla ci fa vedere cosa si può nascondere concretamente dietro l'opinione delle ditte sull'affidabilità degli operai senegalesi.

La storia di Sylla

Sylla è nato in Senegal nel 1979 e lavora nella concia a Castelfranco di Sotto dal settembre 2005. Ha sempre fatto lo spaccatore per la stessa ditta, ma non ha mai avuto un contratto a tempo indeterminato. Al massimo gli hanno proposto un contratto di 6 mesi, ma la norma sono contratti di 1 mese o 5 giorni. Ufficialmente i contratti prevedono giornate lavorative di 6 ore, ma l'orario reale dipende dalle commesse della giornata: normalmente sono 7 ore e mezzo, otto ore al giorno, a partire dalle

4.30 del mattino. Altre volte lavora 2-3 ore poi lo mandano a casa. La scarnatura e la spaccatura sono operazioni su pelli ancora non conciate, vanno rispettati dei tempi rigidi altrimenti la pelle si rovina. Generalmente le pelli arrivano al mattino presto, tipo le quattro e mezzo, e subito sono messe nel bottale per farle ammorbidire e lavorarle alla giusta umidità. Ma per risparmiare viene usata meno acqua del dovuto e finisce che Sylla e suoi compagni sono costretti a maneggiare pelli con un eccesso di prodotti chimici.
La macchina spaccatrice usata nello stabilimento è vecchia e non lavora sempre bene: spesso i clienti si lamentano che le pelli sono state rovinate e non tornano più. Per questo si lavora poco, ma il padrone è pensionato e non vuole spendere i 300-400.000 euro necessari per cambiare la macchina.

La ditta è piccola, in tutto lavorano 4 operai italiani assunti a tempo indeterminato e 3 stranieri (2 senegalesi e un albanese) tramite agenzia con contratti a termine. Nonostante Sylla lavori ormai da 10 anni per la stessa ditta, i contratti hanno sempre avuto una durata minima. L'azienda non si vuole prendere nessuna responsabilità nei suoi confronti, ma pretende che Sylla lavori solo per lei. Il padrone lo chiama "il mio ragazzo". Quando finisce il contratto e non c'è più lavoro, l'agenzia interinale non gli propone di andare a lavorare per altre ditte: lo chiama solo se è la 'sua' ditta a cercarlo. L'agenzia è d'accordo con il padrone e non vuole rischiare che Sylla stia lavorando da un'altra parte quando la ditta ha bisogno di lui. Così Sylla è costretto ad aspettare che la 'sua' ditta lo chiami. Se anche altre aziende spaccatrici avessero bisogno di operai, lui di certo non sarebbe chiamato.

È andato tante volte dall'agenzia a chiedere di cambiare ditta, perché il lavoro manca e lui ha bisogno di guadagnare, ma non c'è niente da fare: sono loro che decidono chi chiamare: prendere o lasciare. È andato dal sindacato a lamentarsi, ma non ha ottenuto niente: «ti riempiono di discorsi – dice – ti fanno girare la testa, ma non fanno niente». Ha protestato con la ditta, chiedendo di avere dei contratti più lunghi, la risposta è stata: «con la crisi non c'è lavoro, quando ci sarà lavoro sarà diverso». Ma è da 10 anni che sente lo stesso discorso. L'unico risultato che ha ottenuto è un passaggio di livello, dal secondo al terzo. «In questo periodo – dice – sono separato con la ditta: vado a lavorare quando mi chiamano, ma con la mente e con il cuore non ci sono, non sono contento».

Il caso di Sylla non è isolato. Anche altre persone ci hanno confermato questa realtà. Mbaye è diplomato come tecnico informatico in Senegal ed è in Italia dal 2003. Lavora per l'80% del suo tempo in una sola ditta che fa la scarnatura; l'agenzia non lo chiama se non è quella ditta a volerlo. Quando va a lavorare nella 'sua' ditta è come se fosse un interno: arriva e conosce già tutto, sa perfettamente cosa fare e non perde tempo. Ma ha bisogno di lavorare e non può fare affidamento solo sulle esigenze di un unico datore di lavoro. «Non sono un pezzo di ricambio», dice. Una volta è andato in un'altra agenzia e ha trovato impiego presso una ditta diversa. Quando la prima agenzia lo ha chiamato per proporgli un contratto di una settimana dalla solita ditta, lui ha detto che stava già lavorando da un'altra parte: l'agenzia ha chiesto con chi stesse lavorando e gli ha fatto capire che non l'avrebbe chiamato mai più. Lui allora è andato a parlare con la 'sua' ditta: da allora si sono messi d'accordo, la ditta prima chiama lui per sapere se è disponibile e in caso affermativo si rivolge all'agenzia per la chiamata e la stipula del contratto.

Le interviste con i lavoratori senegalesi portano sempre in evidenza il problema principale per tutti: i contratti a termine e le agenzie interinali. Abbiamo visto molti contratti di mezza giornata, per esempio dalle 14.00 alle 18.00. Quando si viene chiamati per una sola giornata o per quattro ore, sono richiesti ritmi superiori rispetto a quelli dei lavoratori assunti a tempo indeterminato: «ti fanno lavorare più del normale, ti ammazzano di lavoro e poi ti mandano via, torni a casa con il corpo che ti fa male» (Mbaye, 41 anni); «siamo come limoni, ci usano e poi ci buttano via» (Mamadou, 47 anni). Abbiamo incontrato casi di persone che sono andate avanti un anno con contratti settimanali: «sei praticamente uno schiavo – dicono – se una settimana ti lamenti o fai casino ti mandano via, ti tengono per il collo. Se ti rifiuti di sostenere i ritmi richiesti non ti chiamano più, prendono un altro». Spesso accade che i contratti di un giorno vengano prorogati per cinque volte e arrivare così a una settimana di lavoro, o che quelli di una settimana vengano prorogati per quattro volte e arrivare così a rapporti di un mese continuativo. Alla fine si possono avere 5 buste paga per aver lavorato una settimana, o 4 buste per un mese di lavoro. Questo succede anche con gli italiani.

Dalle interviste risulta che sia diffuso anche il lavoro al nero, con una forma di utilizzo particolare delle agenzie interinali. Può succedere che la ditta chiami un lavoratore per la prima volta tramite un'agenzia, gli faccia un colloquio e gli proponga un contratto regolare per 2, 3 o 5 giorni. Poi, se è soddisfatta del lavoro, lo contatta una seconda volta direttamente, senza intermediari, e lo fa lavorare al nero per una settimana o anche 20 giorni, senza contratto né assicurazione. Molto più diffusa, però, è l'imposizione di ore aggiuntive rispetto a quelle fissate per contratto. Ci sono giornate di lavoro che iniziano alle 7 di mattina e proseguono fino alle 21 di sera con un'ora di pausa per il pranzo, per un totale di 13 ore. «Si lavora come il diavolo e si prende meno, la ditta non paga per le ore in più, paga solo quanto deciso con l'agenzia». Ma è difficile che qualcuno si rifiuti: «Oggi il lavoro è così, se non accetti non vieni più chiamato». E il bisogno di guadagnare fa accettare tutto.

I lavoratori interinali, oltre a svolgere i lavori più pesanti e sporchi, hanno anche condizioni di sicurezza minori. Così si lamenta Diolas: «Per noi le ditte non comprano gli indumenti necessari, e quando ce li danno sono così scadenti che non servono a niente. Se vogliamo avere guanti decenti, noi assunti a giornata o a settimana, ce li dobbiamo portare da casa. E così pure gli stivali: come fai a farne a meno quando il pavimento è pieno d'acqua con il grasso sparso ovunque?»

Dalle interviste emerge che anche altri accessori fondamentali per la salute dei lavoratori, come le cuffie contro il rumore o le mascherine per ripararsi dalle esalazioni, quasi mai sono consegnati ai lavoratori interinali.

«Dove lavoro io c'è la macchina aspiratrice – racconta Amina, operaia tamponatrice di 43 anni, separata con 4 figli – ma è sempre spenta perché la ditta dice che tenerla accesa costa troppo». In sette anni di lavoro presso la stessa ditta, Amina racconta di aver assistito a un solo controllo che è finito con una multa, perché le tinte non erano collocate al posto giusto. Si tratta di un'eccezione: molti lavoratori testimoniano che il più delle volte i controlli sono annunciati e le ditte sanno cosa fare per non essere multate.

Come c'era da aspettarsi, la crisi ha indebolito ulteriormente la posizione degli immigrati e molti di loro stanno perdendo le posizioni che avevano raggiunto. Alcuni, che in passato erano riusciti a conquistarsi un lavoro a tempo indeterminato, lo hanno perso quando sono andati a trovare i propri cari in Senegal: le dimissioni in bianco fatte firmate al momento dell'assunzione sono servite ai datori di lavoro per licenziare gli operai che si assentavano per periodi troppo lunghi. E molti di loro sono tornati nel vortice dei contratti interinali, nonostante l'anzianità. Anzi, proprio l'età avanzata li ha puniti: se le imprese devono assumere qualcuno non è il quarantenne, ma il ventenne giovane e forte.

Con salari sempre più scarni, bisogna risparmiare su tutto. Si torna a condividere un piccolo appartamento con altri quattro, cinque, sei compagni, si chiedono prestiti agli amici che lavorano per pagare le bollette, l'obiettivo è mandare i soldi alla famiglia rimasta in Senegal. Ma non sempre è possibile.

L'ingiustizia del sistema italiano è evidente davanti ai loro occhi. Anni e anni di contributi versati all'Inps, che se te ne vai difficilmente si trasformeranno in pensione e l'indennità di disoccupazione concessa solo a chi può vantare contratti di lavoro per due anni continuativi, sono misure giudicate inadeguate a sostenere chi è in difficoltà dopo aver lavorato per decenni nelle aziende della concia.

3.7. Salari e orari di lavoro

I salari portati a casa dai lavoratori dipendono dalla mansione svolta, dalla forma di assunzione e dal tipo di contratto applicato. Se si è interinali l'ammontare dipende principalmente dalla quantità di ore lavorate. In termini di paga oraria, pochi si lamentano. Di solito un operaio di secondo livello, che è quello più ricorrente, intasca fra gli otto e i nove euro netti, ma se le ore sono poche, la somma finale è una miseria.

Diverso il discorso per gli operai ad assunzione diretta a tempo indeterminato, che però a parità di mansione possono avere differenze di paga anche di 200 euro al mese in base al tipo di azienda per cui lavorano.

I salari del settore conciario sono definiti da un contratto nazionale stipulato fra l'Unione nazionale dei conciatori (Unic) e i sindacati di

34 Validità dal 1° novembre 2013 al 31 ottobre 2016.

categoria aderenti alle confederazioni CGIL, CISL e UIL[34]. Ma le imprese terziste lo hanno considerato troppo oneroso e nel 2014 ne hanno firmato uno a parte col sindacato di comodo UGL[35].

Per molti aspetti i due contratti sono sovrapponibili, anche da un punto di vista salariale. Ma la differenza più importante riguarda la stipula di accordi integrativi di livello aziendale e territoriale. Il contratto firmato dalle tre confederazioni con Unic li prevede, quello firmato dall'UGL con i terzisti solo in via teorica.

La morale è che nel 2012 i sindacati confederali del distretto di Santa Croce hanno firmato un accordo integrativo territoriale che porta buoni vantaggi ai lavoratori, ma vale solo per le concerie e non per i terzisti. Per cui a parità di livello salariale e di orario di lavoro, fra chi lavora in conceria e chi lavora in un'impresa terzista si registra una differenza media di 200 euro mensili.

Prendendo come riferimento un operaio di secondo livello, che è quello su cui si collocano molti operai del settore, la paga lorda è di 1686 euro mensili per chi è dipendente di conceria, e di 1442 se dipendente di un terzista. In termini di paga netta il primo guadagna 1380 euro al mese, il secondo 1180.

35 In realtà di contratti collettivi nazionali per terzisti della concia ne esistono due, entrambi firmati dal sindacato UGL. Ma uno ha come controparte Federterziario (http://www.federterziario.it/wp-content/uploads/2015/02/CCNL_SETTORE_CONCIA-.pdf), l'altro CEPAA (http://www.cepaa.it/info.php?n=170).

Ovviamente stiamo parlando di paghe corrispondenti al normale orario di lavoro, quello previsto dalla legge stabilisce l'orario di lavoro in 40 ore settimanali salvo disposizioni di maggior favore previste dai contratti collettivi di lavoro. Che poi aggiunge: «La durata media dell'orario di lavoro non può in ogni caso superare, per ogni periodo di sette giorni, le quarantotto ore, comprese le ore di lavoro straordinario». In altre parole lo straordinario non può superare le 8 ore settimanali o le 250 riferite all'anno.

Nel distretto di Santa Croce è abituale lavorare oltre le 40 ore settimanali, al punto che quando si rispettano le 8 ore giornaliere si parla di crisi. Il ricorso allo straordinario è pratica abituale in parte per ragioni tecniche, in parte per ragioni economiche. Fra le tecniche c'è il fatto che la pelle deve passare rapidamente da una fase all'altra di lavoro, pena il proprio deterioramento. Per cui se il cambio di fase avviene a fine orario, il lavoratore deve trattenersi. Fra le ragioni economiche c'è che molte concerie non hanno più i magazzini grandi come avevano un tempo dove poter stivare le pelli in attesa della lavorazione successiva. Situazione tacitamente ammessa dallo stesso Contratto di lavoro della concia (rinnovato nel luglio 2013 con scadenza 31 ottobre 2016) che all'articolo 8 recita: «Nei turni regolari periodici il lavoratore del turno smontante non può abbandonare il lavoro senza prima aver avuto la sostituzione dal lavoratore del turno

montante, ferma restando la competenza delle maggiorazioni stabilite per il lavoro straordinario». E continua: «Nessun lavoratore può esimersi dall'effettuare, nei limiti previsti dalla legge e dal presente contratto, il lavoro straordinario, notturno e festivo, salvo giustificati motivi individuali di impedimento». E Piero afferma: «Questo è un altro mondo. Qui la chiamano la Repubblica del Cuoio. Ora c'è un carico di lavoro notevole e facciamo 8 ore di straordinario la settimana, quindi 32 al mese. Il lunedì e il venerdì si fa 9 ore, il martedì, mercoledì e giovedì si fa 10 ore. Ovviamente è una cosa che capita questi mesi qui, poi gli altri mesi dell'anno si lavora 8 ore. Comunque sì, a volte la sera sei stanco, senti che è un ritmo che a volte dici: qui non si può andare avanti così».

Secondo le testimonianze raccolte, l'orario medio giornaliero nelle concerie è di 9 ore al giorno, tenuto conto che in inverno si lavora meno (anche solo 8 ore), ma che nel periodo marzo-luglio, quando la mole di lavoro è al massimo, bisogna rientrare anche il sabato mattina. Tuttavia è nelle imprese terziste che si usa lavorare di più. In scarnatura e spaccatura in trippa ad esempio, solitamente il lavoro inizia alle 4 di mattina. Poi, se tutto va bene e il carico di lavoro non è eccessivo, alle 12 la pelle è pronta per essere consegnata. Ma capitano sempre gli imprevisti, la conceria che ha un extra e i lavoratori debbono trattenersi fino alle 13, alle 14, a volte addirittura fino alle 18. Per un totale che può quindi arrivare a 14 ore consecutive, pur con qualche pausa. Un ammontare di straordinario, dunque che va ben oltre quello ammesso dalle legge. Ed ecco il fuori busta, che consiste nel pagamento degli straordinari in forma clandestina. Fenomeno dovuto in parte all'interesse delle due parti, imprese e lavoratori, ad ottenere maggiori guadagni alle spalle del fisco e degli enti previdenziali, in parte alla necessità di occultare la violazione della legge in materia di straordinari.

«Fino a un po' di tempo fa (ora meno ma esiste ancora) c'era la pratica degli "ammesati". In pratica io lavoratore mi accordo con te azienda per avere a fine mese una cifra netta x e poi non mi importa come me li dai. Un altro modo abbastanza utilizzato per aggirare il fisco e i contributi sociali è di fare passare i soldi per le ore in più sotto forma di rimborsi spesa per "trasferte"» (Tania Benvenuti – sindacalista CGIL Santa Croce).

3.8. Gli infortuni

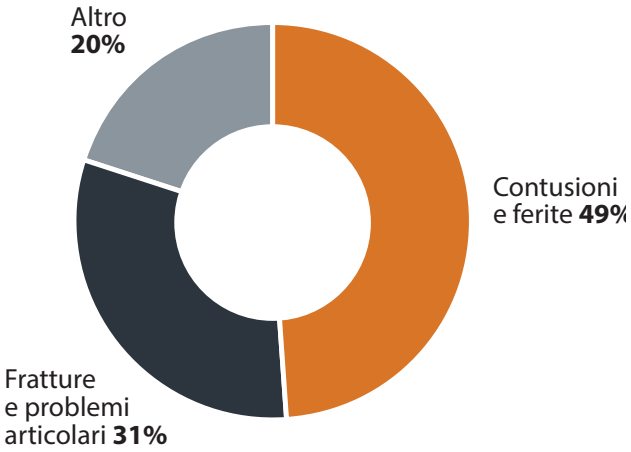
Nel suo lungo viaggio da pelle grezza a prodotto finito, la pelle passa per molte fasi e transita per molti stabilimenti. Ogni lavorazione presenta un rischio potenziale per la salute dei lavoratori, che però diventa minaccia reale in base alle scelte compiute dalle singole aziende. Per cui il rischio effettivo dipende dalla modernità degli impianti, dalla presenza dei dispositivi di protezione, dal

rispetto degli standard igienici, dalla formazione dei dipendenti. La realtà di Santa Croce è troppo frammentata per poter dare un quadro dettagliato della situazione. Concerie moderne, di grandi dimensioni e attente alle normative in vigore, convivono con piccole concerie e piccoli terzisti che malvolentieri investono in igiene e sicurezza ed anzi cercano di accrescere i propri guadagni frodando il fisco, assumendo in nero, violando le leggi antinfortunistiche. In questo contesto possiamo solo segnalare le fasi di lavoro oggettivamente più rischiose e dare conto delle criticità rilevate nel distretto dalle autorità. Per ammissione generale le prime fasi di lavorazione della pelle sono quelle che espongono a maggiore fatica e disagio per la manipolazione di materiale pesante, sporco, carico di residui di carne e di grasso. Tant'è gli addetti alla scarnatura e spaccatura hanno diritto a un'indennità di 5,37 euro al mese, ma giudicandola poco appetibile gli italiani preferiscono lasciare il posto agli immigrati. Poiché bisogna alzare e spostare pelli molto pesanti, a causa dell'elevato contenuto d'acqua, fra i lavoratori di questa prima fase sono frequenti le patologie muscolari e scheletriche. Nel 2011 la sezione della Medicina del Lavoro competente per il distretto di Santa Croce, ha condotto uno studio su 101 lavoratori addetti alla scarnatura, con un'età media di 44 anni, di cui 37 stranieri. Di tutti i lavoratori esaminati, 31 sono risultati positivi per disturbi alla colonna vertebrale[36].

36 USL 11 Empoli, *Rischi ergonomici in alcune lavorazioni conciarie,* relazione presentata al convegno Sicurezza e salute nelle concerie, 29 settembre 2011.

Allargando la visuale all'intero comparto conciario di Santa Croce, dal 2009 al 2013 si sono registrati 720 infortuni con una distribuzione annuale di tipo altalenante. Considerato che 528 hanno riguardato lavoratori italiani, a prima vista sembra che i più colpiti siano gli italiani. Ma mettendo a confronto il numero di infortunati col numero di occupati della stessa nazionalità, troviamo che l'incidenza di infortuni fra i lavoratori italiani è del 7,6%, mentre fra gli immigrati è del 14,4%[37].

Grafico 7. Natura delle lesioni infortunistiche (comparto conciario toscano 2009-2013)



Fonte: elaborazione dati Inail

Complessivamente gli incidenti gravi sono stati 176 (25%) di cui uno mortale avvenuto nel 2012. Il titolare di un'impresa terzista è stato urtato da un muletto ed è morto per emorragia cerebrale . Il precedente si era verificato nel 2004 ed era stato provocato dall'inalazione di acido solfidrico, il componente chimico più temibile per chi lavora in conceria.

37 Assunto che gli addetti alla lavorazione della pelle sono 8200 e che gli immigrati rappresentano il 16%, risulta che i gli occupati italiani sono 6888, quelli stranieri 1312.

Acido solfidrico: chi lo respira muore

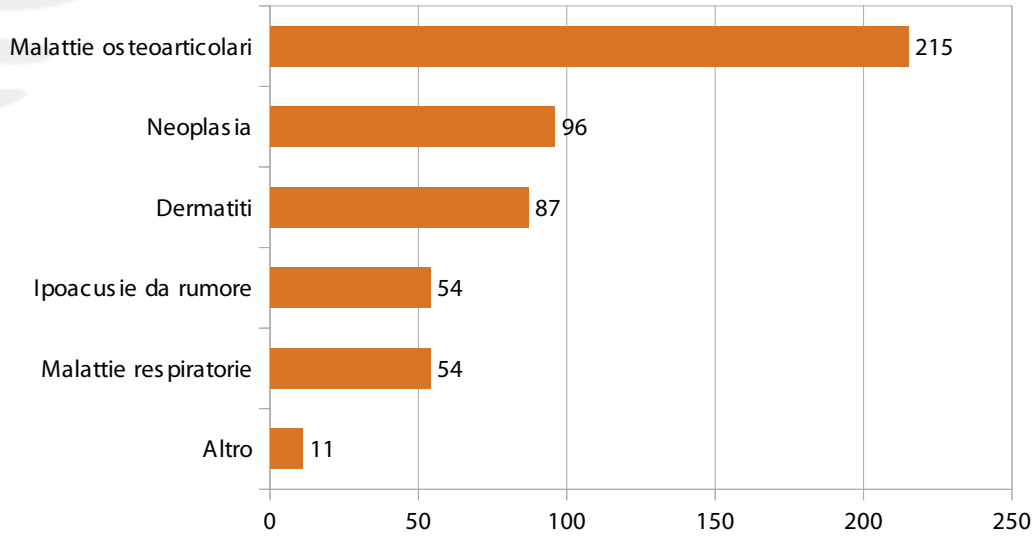
Uno dei rischi più gravi nelle concerie è l'avvelenamento da idrogeno solforato anche detto acido solfidrico, in sigla H2S, un gas incolore estremamente velenoso, dall'acuto odore di uova marce, che se respirato può portare a morte.
L'idrogeno solforato si forma a partire dai composti dello zolfo, usati in varie fasi del processo di concia. Tuttavia il gas ha maggiori probabilità di formarsi durante la decalcinazione e il piclaggio con un rischio particolarmente accentuato in quest'ultima fase, a causa dell'impiego di acidi forti. La quantità di gas che si forma all'interno del bottale durante il piclaggio, dipende da vari fattori fra cui i lavaggi inadeguati che lasciano nelle pelli un'alta quantità di solfuri come residuo delle lavorazioni precedenti. In certi casi sono state rilevate concentrazioni di H2S superiori alle 1000 parti per milione, in grado quindi di provocare gravi danni agli operatori, in caso di inalazione. Per la prevenzione di questo rilevante rischio, i bottali in cui viene effettuato il piclaggio devono essere dotati di idonei impianti di aspirazione e di abbattimento, capaci di eliminare l'idrogeno solforato che si forma durante la lavorazione.

L'operaio ucciso dall'acido solfidrico nel giungo del 2004 si chiamava Thiam Mamadou Lamine. Aveva 35 anni ed era senegalese. Era al suo primo giorno di lavoro come interinale: è morto investito da una nube di acido solfidrico sprigionatasi da un bottale che aveva appena aperto per controllare il pellame. Thiam è entrato in conceria canticchiando e ne è uscito senza vita. In Senegal ha lasciato la moglie e due bambini, uno dei quali non aveva ancora conosciuto. A Santa Croce viveva con il fratello, in via Sozzi, quartiere di altri senegalesi, una comunità numerosa, affiatata e integrata. Subito dopo la tragedia sono iniziate le polemiche: per i titolari dell'azienda Thiam indossava la mascherina antigas, per la CGIL no. «L'impianto di aspirazione - dice il sindacato - non era funzionante e il giovane non aveva maschera». Thiam è morto durante la fase di piclaggio: nel bottale vengono introdotti degli acidi che a contatto con i solfuri residui della fase precedente sviluppano acido solfidrico, un gas dal tipico odore di uova marce che è mortale anche a basse concentrazioni. «Per evitare rischi – hanno spiegato all'Associazione Conciatori – ci sono gli impianti di aspirazione che portano via il gas in automatico, man mano che si forma. Quando il bottale viene aperto per controlli, non deve fuoriuscire niente». Ma per il sindacato l'impianto di aspirazione non funzionava. Thiam aveva già lavorato in conceria, anche in quella dove ha perso la vita. Aveva già svolto funzioni di controllo durante la fase di piclaggio, ma forse nessuno lo aveva istruito adeguatamente. E quella volta, dopo aver salito gli scalini in legno ed avere aperto il tappo del bottale, gli s'è mozzato il respiro come in una camera a gas.

3.9. Le malattie professionali

Oltre agli incidenti, nelle concerie c'è il problema delle malattie professionali. Di quei disturbi, cioè, che si instaurano nel tempo, per contatto con sostanze pericolose, per permanenza in ambienti insalubri, per svolgimento di lavori logoranti. I casi di malattie professionali riconosciuti nel distretto di Santa Croce dal 1997 al 2014 sono stati 493 suddivisibili in cinque grandi gruppi.

Grafico 8. Distribuzione delle malattie professionali (comparto conciario toscano 1997-2014)



Fonte: ASL 11 Empoli, 2015

Le malattie muscolo-scheletriche sono il gruppo più numeroso pari al 44% di tutte le malattie professionali riconosciute nel periodo e sono dovute a sovraccarico biomeccanico. Le patologie più frequenti sono lesione della spalla, sindrome del tunnel carpale, affezioni muscolo tendinee del gomito.

I tumori sono al secondo posto con un'incidenza del 19%. Gli organi maggiormente interessati sono le vie nasali e la vescica. Sulle cause del tumore maligno alle vie nasali si sta ancora studiando. Ecco, cosa scrive in proposito la dottoressa Tonina Enza Iaia, responsabile della medicina del lavoro della ASL 11 di Empoli: «Rispetto a questa malattia, il Servizio da molti anni effettua una ricerca attiva dei casi presso le fonti informative correnti [...]. Ad oggi nel settore conciario afferiscono 21 casi su un totale di 56 casi insorti nel territorio del Valdarno inferiore che comprende anche il distretto di Santa Croce. Tale casistica è di estremo interesse poiché, mentre è ben nota l'alta evidenza del tumore nel settore calzaturiero e del legno, esistono fin ora nella letteratura pochissime segnalazioni di riscontri

o di eccessi nel settore conciario. Il riscontro dei 21 casi osservati merita maggiore attenzione sia per la loro relativa numerosità, sia per l'omogeneità dell'esposizione poiché risultano essere stati tutti sicuramente impegnati nella produzione del cuoio destinato alla fabbricazione di suole. La concia del cuoio per le suole è stata effettuata negli anni, e tutt'ora si effettua, tramite l'impegno di tannini vegetali o sintetici, sotto forma di polveri fini, rovesciate dai sacchi, in genere con procedure manuali, nelle vasche di concia. È assai verosimile che tutti i conciatori inclusi nella nostra casistica abbiano avuto, in ragione delle mansioni svolte, ripetute occasioni di inalare polveri di tannini o polveri e fibre di cuoio trattato con tannini che, come è noto, si sono da tempo rivelati cancerogeni in sistemi sperimentali».

Ma continua: «Si segnala sempre in relazione alla casistica osservata tra i lavoratori della concia la recente osservazione di 2 casi in cui, oltre ad una esposizione a polveri cuoio, è stata riferita anche la manipolazione di polveri contenenti cromo esavalente in relazione ad operazioni di sintesi manuale di solfato basico di cromo a partire da bicromo di sodio con aggiunta di acido solforico e glucosio. Le informazioni acquisite sui due casi rappresentano una novità in tema di tecnologia conciata utilizzata sul territorio nel passato peraltro sempre negata dagli addetti ai lavori»[38].

38 Tonina Enza Iaia, *Problemi sanitari in conceria,* giugno 2015.

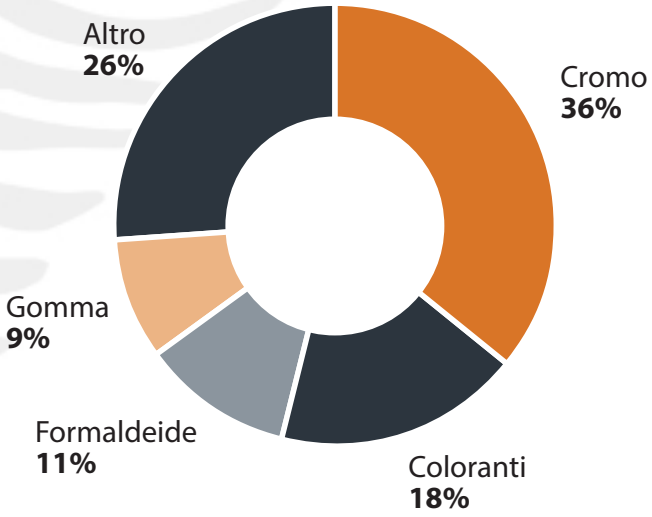
Quanto ai tumori alla vescica, a differenza di quelli alle vie nasali, sono relativamente frequenti nella popolazione generale e presentano più di una causa. L'INAIL, tuttavia, riconosce la malattia professionale nei lavoratori che sono stati esposti ad ammine aromatiche cancerogene utilizzate soprattutto come coloranti in molti settori. Nella lavorazione di concia e rifinizione delle pelli è stato documentato l'uso, in passato, di sostanze valutate dallo IARC come cancerogene certe o sospette per la vescica. In particolare coloranti a base di derivati della benzidina, dell'otoluidina, dell'odianisidina, della 3,3 diclorobinzidina e della 2,2 disolfobenzidina.

Al terzo posto delle malattie professionali troviamo le dermatiti da contatto da ricondurre alla sensibilità sviluppata verso una o più delle circa 300 sostanze chimiche utilizzate nel ciclo di lavorazione della pelle[39]. Scrive la dottoressa Iaia: «Spesso la manipolazione dei prodotti chimici avviene con molta disinvoltura e leggerezza senza alcun tipo di precauzione per limitare il contatto con la propria pelle. […] I casi osservati mostravano una sensibilizzazione verso cromo e composti (cromo tricloruro e bicromato di potassio, complessivamente nel 36,4%), coloranti (18,2%), formaldeide e glutaraldeide (10,6%) composti della gomma (9,1%)». E continua: «La relativa prevalenza di sensibilizzazione a

39 Per sensibilità si intende lo sviluppo di reazioni abnormi nei confronti di una determinata sostanza tali da indurre malessere nel soggetto.

composti del cromo si può interpretare come legata all'uso di solfato basico di cromo come conciante, con sensibilizzazione a cromo trivalente ed alla presenza di alcuni coloranti di sali di cromo esavalente».

Grafico 9. Le dermatiti da contatto in base alla sostanza scatenante (comparto conciario toscano)



Fonte: ASL 11 Empoli, 2015

Nel suo rapporto, la dottoressa Iaia precisa che i disturbi all'udito sono in diminuzione, grazie all' attuazione di misure di prevenzione collettiva (es: progressiva sostituzione del parco macchine, interventi di insonorizzazione) e di protezione individuale (utilizzo di dispositivi quali cuffie, archetti e tappi). Precisa anche che grazie ad un'efficace campagna di informazione e formazione dei lavoratori, nel corso degli anni si è assistito ad un'apprezzabile riduzione dei livelli di assorbimento di cromo e quindi di danno renale. Ciò non di meno i sali di cromo compaiono fra le sostanze che possono provocare l'asma bronchiale assieme alla formaldeide, agli isocianati e altri composti chimici. Oltre all'asma, le malattie dell'apparato respiratorio comprendono le bronco-pneumopatie croniche che si sviluppano prevalentemente in lavoratori con l'abitudine al fumo che però lavorano in locali con alta umidità e sono addetti a mansioni che prevedono l'uso di grandi quantitativi di prodotti chimici con spiccate proprietà irritanti per cute e mucose.

Nel 2009-2010, il servizio di prevenzione dell'Azienda Usl n 11 di Empoli ha effettuato un'indagine per verificare i rischi alla salute delle sostanze chimiche utilizzate in 21 aziende nelle fasi di rifinizione delle pelli. Complessivamente sono stati esaminati 350 preparati ottenuti dalla miscelazione di varie sostanze fra cui 85 con rischio sanitario. E se 58 sono risultate solo allergizzanti per contatto o per inalazione, 27 sono risultate genotossiche. In grado, cioè, di danneggiare il patrimonio genetico cellulare con rischio di insorgenza di tumori o ricadute negative per la riproduzione. Da notare che tre delle sostanze esaminate, formaldeide, 2,4 toluendiisocianato, reticolante aziridinico polifunzionale, sono al tempo stesso genotossiche e allergizzanti.

La questione cromo

La fase di concia vera propria, quella che serve a trasformare la pelle da materia putrescibile a prodotto imputrescibile, si colloca verso la metà del ciclo produttivo e può avvenire per mezzo di due grandi categorie di sostanze: quelle vegetali e quelle minerali. L'80% della concia effettuata a livello mondiale avviene per mezzo di un prodotto minerale specifico che è il cromo.

Il cromo può presentarsi sotto moltissime forme per legami chimici e caratteristiche elettro-fisiche. La forma di cromo abitualmente utilizzata in conceria è il così detto cromo trivalente che secondo le attuali conoscenze scientifiche non desta particolari preoccupazioni per la salute umana. Ma in particolari condizioni, può succedere che eventuali particelle di cromo trivalente rimasto allo stato libero nella pelle conciata, possano cambiare di forma. Possono virare verso la forma di cromo esavalente, che al contrario del trivalente è molto tossico. La maggior parte dei composti del cromo esavalente sono irritanti per gli occhi, per la pelle e per le mucose. Inoltre è riconosciuto come sicuro agente cancerogeno per gli esseri umani (gruppo I secondo IARC). Non a caso il regolamento UE 301/2014 vieta la messa in vendita di prodotti in cuoio che contengono cromo VI in concentrazioni superiori a 3mg/kg.

Il passaggio da cromo trivalente a cromo esavalente può avvenire sia nelle fasi finali di lavorazione della pelle, che nel corso della sua vita successiva, quando la pelle è già diventata borsetta o scarpa. Quando è ancora in fase di lavorazione, la mutazione è favorita dall'interazione con alcune sostanze grasse utilizzate in rifinizione. Quando è già prodotto finito, la mutazione è favorita dalle elevate temperature ambientali.

Il rischio di mutazione verso il cromo esavalente è tanto più alto quanto maggiore la quantità di cromo trivalente rimasto allo stato libero dentro la pelle. Per cui, per alcuni il problema può essere prevenuto osservando correttamente le migliori procedure conciarie, per altri solo adottando prodotti concianti alternativi al cromo.

3.10. I rifiuti

L'industria della concia ha un grande impatto sull'ambiente, non solo per le conseguenze provocate dal bestiame che fornisce pellame, ma anche per il grande consumo di acqua e la grande quantità di rifiuti biologici e chimici che si generano durante la fase industriale.

Le concerie del distretto di Santa Croce consumano circa 6 milioni di metri cubi di acqua all'anno, prelevate prevalentemente dalle falde acquifere che si trovano nel sottosuolo.

Da ogni tonnellata di pelle grezza si possono ottenere dai 200 ai 250 kg di pelle conciata al cromo, che complessivamente possono richiedere l'uso di una quantità d'acqua oscillante tra le 15 e le 50 tonnellate, 500 kg di sostanze chimiche e tra i 9,3 e i 42 GJ di energia[40]. Per cui per ogni tonnellata di pelle lavorata si producono tra 60 e 250 tonnellate di acqua inquinata (contenente tra le altre sostanze circa 20-30 kg di cromo e 50 kg di solfuro), tra 1.800 e 3.650 kg di residui solidi, 2.500 kg di fanghi, tra 4 e 50 kg di solventi emessi nell'aria.

40 European Commission – JRC Reference Reports, *Best Available Techniques (BAT) Reference Document for the Tanning of Hides and Skins, Industrial Emissions Directive 2010/75/EU (Integrated Pollution Prevention and Control),* a cura di Michael Black, Michele Canova, Stefan Rydin, Bianca Maria Scalet, Serge Roudier e Luis Delgado Sancho, Joint Research Centre, 2013, p. 55.

Lo zaino ecologico di 1 kg di pelle conciata al cromo

Per zaino ecologico si intende la quantità di risorse impiegate e la quantità di rifiuti prodotti durante il processo produttivo di un certo bene. Tralasciando la fase di allevamento e concentrandoci solo sulla fase industriale, ecco il costo ambientale di ogni chilo di pelle bovina conciata al cromo.

Acqua utilizzata e da ripulire	dai 60 ai 250 litri
Energia impiegata	da 37,2 a 210 MJ
Sostanze chimiche utilizzate e trasformate in rifiuti da smaltire	da 2 a 2,5 kg
Rifiuti solidi	da 4,3 a 6,15 kg

Fino agli anni Settanta del secolo scorso, nel distretto di Santa Croce vigeva la legge della giungla da un punto di vista ambientale. Le acque uscite dalle concerie defluivano direttamente nei corsi d'acqua, i gas prodotti erano immessi direttamente in atmosfera, i rifiuti organici erano accumulati nelle grandi discariche comuni. Nei fiumi i pesci morivano a frotte, mentre gli abitanti del distretto erano condannati a respirare un'aria dall'odore acre di uova marce. La svolta venne impressa dalla protesta popolare grazie alla quale vennero emanate leggi a protezione dei fiumi e dell'aria, che obbligarono tutti gli attori del distretto a prendere provvedimenti per tutelare l'ambiente e quindi la salute delle persone. E mentre le concerie furono costrette ad effettuare massici investimenti per dotarsi di filtri e organizzare una prima separazione dei rifiuti, industriali ed enti locali avviarono un tavolo di negoziati per mettere a punto un piano di smaltimento degli inquinanti e accordarsi sulla spartizione delle spese. L'accordo finale fu che le associazioni dei conciatori si sarebbero occupate della costruzione e gestione dei depuratori mentre gli enti locali della costruzione e gestione della rete fognaria. In seguito tutto è passato sotto il controllo delle associazioni dei conciatori.

Oggi nel distretto esistono due grandi depuratori ai quali sono convogliate le acque delle concerie tramite apposite fognature: uno sulla riva sinistra e uno sulla riva destra del fiume Arno. Quello sulla riva destra è localizzato a Santa Croce ed è gestito da un consorzio, denominato Aquarno, il cui capitale sociale appartiene per il 93% a imprese del distretto che utilizzano l'impianto (457 nel 2010) e il restante 7% ai Comuni di Castelfranco, Santa Croce sull'Arno e Fucecchio. Quello sulla riva sinistra è localizzato a Ponte a Egola ed è gestito da un consorzio denominato Cuoiodepur,

il cui capitale sociale è posseduto quasi interamente da 130 imprese che utilizzano l'impianto, salvo una piccola quota posseduta dal Comune di San Miniato.
Lungo la rete che collega le concerie ai due depuratori finali sono stati anche costruiti degli impianti intermedi anch'essi gestiti da consorzi appartenenti a imprese del distretto. Uno dei principali è quello di Ponte a Cappiano, gestito dal Consorzio Conciatori di Fucecchio che comprende una quarantina di imprese.
I depuratori hanno lo scopo di ripulire l'acqua dagli inquinanti chimici e organici, prima di immetterla nei corsi d'acqua naturali. Benché nel distretto vi abitino solo 110.000 persone, in realtà il carico inquinante da smaltire è paragonabile a quello di una città di oltre 3 milioni di abitanti.
L'impianto Cuoiodepur tratta ogni anno 3 milioni di metri cubi di acque, per metà acque reflue industriali, per metà acque reflue civili. L'impianto Aquarno, più grande, tratta ogni anno 4 milioni e mezzo di metri cubi di acque, per ¾ industriali, ¼ civili. Attraverso lunghi processi di decantazione e altri tipi di lavorazione, le acque sono liberate delle sostanze solide e chimiche dannose per la vita, ma si accumula una gran quantità di rifiuti sotto forma di fanghi. Cuoiodepur ne produce ogni anno 13-14.000 tonnellate allo stato disidratato. Aquarno sulle 20.000 tonnellate.
Il problema è che farne. La forma più spiccia sarebbe buttarle in discarica, ma ciò presenta grandi problemi per l'ambiente. Per cui i due depuratori hanno dovuto ingegnarsi per trovare delle soluzioni alternative.
Entrambi avevano chiaro che l'ottimale era trasformare i fanghi in materiale riutilizzabile, ma solo Cuoiodepur può dire di avere centrato l'obiettivo destinando il 100% dei fanghi all'agricoltura. Ma ha potuto fare questa scelta perché la maggior parte delle concerie a cui è collegato eseguono la concia al vegetale. Per cui riceve acque con basse quote di cromo e alte percentuali di sostanza organica. Secondo le informazioni fornite da Cuoiodepur, il 90% dei fanghi disidratati è recuperato per la produzione di fertilizzanti miscelando estratti di fango con altri materiali quali ossa frantumate, farine di piume, polvere di carne e di sangue. La parte restante è inviata ad impianti di compostaggio che miscelano il fango essiccato con altro materiale di matrice verde per la produzione di compost. In conclusione, negli anni 2013, 2014 e 2015 non è stato inviato nessuna porzione di fango in discarica, mentre nel 2011 ne è stato inviata il 20% e nel 2012 il 10% in discariche autorizzate della regione Puglia.
A dimostrazione che le concerie al cromo presentano più problemi di quelle al vegetale, Aquarno ha dovuto fare altre scelte senza poter comunque raggiungere gli stessi risultati di Cuiodepur. Attraverso una speciale conduttura, Aquarno pompa i fanghi a un impianto industriale adiacente, denominato "Ecoespanso". Qui i fanghi sono prima centrifugati e poi trattati ad alte temperature

per eliminare le particelle di carbonio e ricompattare ciò che rimane in nuovi composti per l'edilizia. Ma a conti fatti solo il 14% dei fanghi finiscono in materiale recuperato. Un altro 41% finisce in discarica e un buon 45% è gassificato. Interrogata sulla correttezza di questi dati, la direzione di Ecoespanso si è rifiutata di rispondere.

Oltre ai depuratori, altre strutture completano l'attività di depurazione e riciclaggio del distretto. In particolare tre addette a prodotti specifici. La prima attività è svolta dal Consorzio Recupero Cromo, una società privata a cui aderiscono 240 aziende conciarie. Scopo della società è recuperare il cromo contenuto nelle acque di concia che gli aderenti portano al consorzio tramite autobotti. L'impianto è in grado di produrre oltre 21 tonnellate al giorno di solfato basico di cromo che le aziende conciare riprendono per l'esecuzione di nuovi cicli di concia.

La seconda attività è svolta dal Consorzio S.G.S. Spa, una realtà industriale posseduta da 230 aziende del distretto conciario, deputata al recupero e riciclaggio di carniccio e altri scarti biologici ottenuti durante la lavorazione della pelle. Nell'impianto sono trattati circa 100mila tonnellate di materiale all'anno, portati direttamente dalle concerie, da cui sono estratti grassi e proteine rivenduti sotto forma di prodotti per l'agricoltura e la zootecnica. Altre piccole aziende del territorio, come Organazoto e Ideaverde, completano il recupero dei rifiuti biologici, producendo fertilizzanti per l'agricoltura.

La terza attività è svolta da Waste Recycling, una realtà industriale privata, specializzata nel trattamento di rifiuti liquidi e solidi, pericolosi e non. L'azienda afferma di essere attrezzata per rispondere alle esigenze di smaltimento di tutti i maggiori rifiuti industriali e dove non può lei risolve il problema avviando i rifiuti ad altri stabilimenti collocati non solo in Italia, ma anche all'estero. Per quanto riguarda il settore conciario, Waste Recycling riceve materiale sia direttamente dalle concerie, che dai depuratori. Come ultimo anello della catena, il suo compito è di eliminare definitivamente i rifiuti di difficile smaltimento e pur essendosi dotata di un pirogassificatore per eliminare ciò che può per mezzo del fuoco, deve comunque conferire gran parte dei residui in discariche speciali presenti in Toscana e altre regioni d'Italia. Ma in che quantità non ci è stato possibile saperlo perché Waste Recycling si è rifiutata di fornirci informazioni sul destino dei fanghi che transitano per il suo stabilimento.

Del resto anche le autorità pubbliche si sono mostrate poco collaborative come se la gestione dei rifiuti fosse un fatto privato che possono gestire nel segreto delle stanze.

Poi non c'è da stupirsi se ogni tanto vengono alla luce discariche abusive, come quella denunciata nel 2014 nei pressi di Firenze. Sotto accusa ci sono anche le concerie di Santa Croce.

Oltre a produrre rifiuti e acque sporche, le concerie producono anche gas e particelle

che inquinano l'aria. Una di queste è l'idrogeno solforato, che spande quel tipico odore di uova marce. Ma molte altre sostanze inquinanti per l'aria sono prodotte in diverse fasi del processo di lavorazione della pelle, non solo quelle in bottale. Valgano come esempio i composti organici volatili (COV), sostanze emesse durante la rifinizione a spruzzo delle pelli; o come le polveri prodotte durante alcune operazioni meccaniche quali rasatura e smerigliatura e, in minor parte, anche durante la rifinizione a spruzzo. Per ogni sostanza inquinante la legge prevede dei limiti massimi di emissione, per cui le aziende devono installare specifici dispositivi di abbattimento e di aspirazione. Non disponiamo di studi accurati sui comportamenti delle imprese di Santa Croce in proposito. Si può solo dire che molte aziende si sono ammodernate e che secondo il report GreenItaly l'incidenza dei costi ambientali sul fatturato delle aziende è passato dall'1,9% del 2002 al 4% del 2010[41]. L'attività di vigilanza sul rispetto delle norme ambientali è svolta, ciascuna per la propria parte, dall'autorità sanitaria e dalle autorità regionale di protezione ambientale (Arpat). Oltre ai rilevamenti effettuati tramite dispositivi fissi per il monitoraggio dell'aria, dell'acqua e dei suoli, queste autorità svolgono attività ispettive su iniziativa propria o su segnalazione di problematiche da parte della cittadinanza e delle altre autorità pubbliche. Ma quanto efficacemente rimane un punto interrogativo, dal momento che tali enti dispongono di risorse economiche e di personale sottodimensionate rispetto alle esigenze.

È un fatto, in ogni caso, che nel distretto di Santa Croce un depuratore minore, quello di Ponte a Cappiano, ha potuto versare per anni fanghi direttamente nei corsi d'acqua senza che l'Arpat ne se fosse accorta. Allarmata da una forte moria di pesci, è scattata un'indagine da parte dell'autorità giudiziaria che è sfociata in un processo a carico di alcuni dirigenti che nel luglio 2015 sono stati condannati a vari anni di carcere.

41 Unioncamere, *Green Italy - Rapporto 2014.*

INFORMAZIONI EDITORIALI

Rapporto a cura di:

Centro Nuovo Modello di Sviluppo (CNMS)

Via della Barra, n.32 - 56019 Vecchiano (PI)

Data di pubblicazione:

Pisa, Dicembre 2015

Autori, opera realizzata col contributo di:

Pierpaolo Corradini per la ricerca sul campo, Stefano Gallo per elaborazioni statistiche, Francesco Gesualdi per l'attività di coordinamento e l'elaborazione dei testi.

Layout:

YOGE Comunicazione Sensibile

Questa pubblicazione è stata prodotta con l'assistenza finanziaria dell'Unione Europea. I contenuti di questa pubblicazione sono di unica responsabilità del CNMS e sotto nessuna circostanza possono essere ricondotti o riflettere una posizione dell'Unione Europea.

our world
our dignity
our future

2015 European Year for Development

CHANGE YOUR SHOES

CHANGE YOUR SHOES è una campagna organizzata in collaborazione tra 15 organizzazioni europee e 3 asiatiche. Siamo convinti che i lavoratori della filiera calzaturiera abbiano diritto ad un salario dignitoso e a condizioni di lavoro sicure e che i consumatori abbiano diritto a prodotti sani e alla trasparenza nella produzione delle loro scarpe.
In Italia è condotta dalla Campagna Abiti Puliti.