

Conceria Leonica SpA ritiene che il concetto di qualità all'interno dell'azienda, debba inglobare la salvaguardia dell'ambiente che la circonda, ma non debba limitarsi alla sola sostenibilità ambientale, bensì estendersi ed integrarsi a ogni aspetto della produzione, con un focus costante sulla soddisfazione del cliente.

La nostra azienda crede fermamente che un prodotto di alta qualità sia il risultato di un processo produttivo che rispetta l'ambiente, i lavoratori e le esigenze del mercato. Attraverso un rigoroso sistema di controllo qualità, monitoriamo costantemente ogni fase della lavorazione, dalla selezione delle materie prime e dei prodotti chimici utilizzati fino alla consegna del prodotto finito. In questo modo, siamo in grado di garantire ai nostri clienti prodotti conformi ai più elevati standard di qualità, realizzati nel rispetto delle normative vigenti e delle aspettative del mercato. La soddisfazione del cliente è per noi un obiettivo primario, e ci impegniamo a costruire con loro relazioni durature basate sulla fiducia e sulla trasparenza, consapevoli quindi di quanto la lavorazione della pelle si caratterizzi principalmente per essere un processo di recupero di uno scarto, ma pur sempre un processo industriale con un elevato impatto ambientale, sia dovuto al consumo di risorse (con particolare attenzione alla risorsa idrica, di cui tuteliamo non solo il consumo, ma anche l'aspetto qualitativo), sia al tipo e all'entità dei rifiuti prodotti, nonché all'utilizzo di sostanze chimiche, per le quali abbiamo adottato uno specifico sistema di gestione.

Consapevoli di ciò, abbiamo prestato particolare attenzione alla criticità ambientale dei nostri processi, ricercando possibili alternative e soluzioni ottimali nel rispetto dell'ecosistema al fine di attuare il miglioramento continuo delle nostre prestazioni ambientali.

In via generale, garantiamo il rispetto di tutti i requisiti normativi applicabili alle attività di produzione dello stabilimento; nello specifico, il nostro impegno si concretizza nelle seguenti azioni:

- installazione di un nostro depuratore acque fin dal 1974, sempre tenuto efficiente e migliorato con le più aggiornate tecnologie di depurazione, monitorato per mezzo di analisi quotidiane dei parametri delle acque di scarico del depuratore.
Attraverso una gestione attenta di questo impianto, ci impegniamo a eliminare le sostanze pericolose elencate nel MRSL dello ZDHC dalle acque reflue prodotte dalla nostra attività e dimostriamo in nostro impegno in conformità alle linee guida ZDHC sulle acque reflue e sui fanghi, nella versione più recente.
- installazione di pannelli solari per la produzione annua di energia elettrica a parziale soddisfazione del fabbisogno aziendale;
- impegno alla diminuzione dell'impatto ambientale in merito alle emissioni in atmosfera, rifiuti e consumi energetici, da operarsi anche attraverso l'efficientamento e l'adozione di macchinari che permettano di ridurre al minimo i consumi energetici e a ridurre le fonti di inquinamento;

- orientare l'azienda verso la capacità di soddisfare gli impegni fissati con il Cliente, in termini di: qualità dei prodotti, capitolati tecnici richiesti dai clienti o interni (RSL) e rispetto dei termini di consegna.

Aderendo al programma Roadmap to zero, abbiamo inoltre assunto specifici impegni relativi alla gestione delle sostanze chimiche:

- contenere e ove possibile diminuire la presenza di sostanze pericolose, sia nei prodotti chimici di processo che nei prodotti finiti, orientando la scelta e l'approvvigionamento dei chimici verso prodotti a basso grado di pericolosità, conformi al regolamento REACH ed a tutte le leggi e regolamenti applicabili, e che rispettano specifici requisiti della MRSL ZDHC nella sua versione più recente, per garantire la protezione dei dipendenti, delle comunità, dell'ambiente e della salute dei consumatori;
- preferire fornitori che abbiano attuato specifiche azioni per la gestione degli aspetti ambientali (es. certificazioni ambientali) e delle sostanze pericolose nei prodotti forniti, coinvolgendoli nella ricerca di soluzioni alternative e valutandoli attivamente per garantire la tracciabilità dal processo di produzione all'inventario chimico;
- condividere le informazioni applicabili sulle nostre pratiche di gestione chimica in modo trasparente con le parti interessate esterne (come marchi, appaltatori a valle e formulatori chimici) e le parti interessate interne (dipendenti, lavoratori e personale);
- definire ed attuare modalità di gestione, immagazzinamento ed utilizzo dei prodotti chimici presenti in azienda in modo da tutelare la salute e sicurezza dei lavoratori e l'ambiente, nel rispetto della normativa vigente e delle buone pratiche di lavoro;
- definire ed attuare modalità operative per la prevenzione delle situazioni di emergenza e per l'intervento in sicurezza nel caso in cui queste si verifichino;
- sensibilizzare, formare ed informare tutti i dipendenti per renderli consapevoli, responsabili e partecipi dell'impegno della Società per la tutela dell'ambiente, e della salute e sicurezza sul posto di lavoro, nonché per l'uso in sicurezza dei prodotti chimici;
- nominare e formare le figure responsabili per la gestione dei diversi aspetti ambientali e di salute e sicurezza sul lavoro, con particolare riferimento alla gestione dei prodotti chimici.

La Direzione di Conceria Leonica S.p.A.

Lonigo, 18 Giugno 2025

