



LEATHER
INDUSTRY
SURVEY



INDIA
Kanpur
16-21 Dicembre 2018



Sommario

Premesse	3
Programma	3
Scenario di riferimento.....	3
Introduzione	3
Sistema industriale	5
Processo produttivo	6
Aspetti generali:	7
Approfondimenti	9
Materia prima Grezza	9
Gestione.....	10
Tecnologia.	10
Risorse Umane.....	11
Considerazioni conclusive.....	11
Azioni di assistenza	12
Contatti:	13
Allegati:	15

Premesse

Obiettivo della missione è stato quello di prendere visione della condizione dei processi produttivi del distretto di Kanpur e suggerire le possibili innovazioni ed interventi di assistenza tecnologica per l'industria della pelle. La missione è stata promossa nell'ambito dei rapporti di collaborazione con CLE nazionale (Council of Leather Export) attraverso la sede CLE regionale di Kanpur



Programma

Il programma delle visite predisposto da CLE (dettagli nell'allegato 1) ha permesso di raccogliere le informazioni necessarie e per avere un quadro completo, anche se generale, delle dinamiche di settore. Si sono potuti visionare 9 Concerie con sistema integrato di produzione Calzaturiera e di Pelletteria e il recente Centro Tecnologico e della nuova sede regionale CLE.

Durante i singoli incontri con i direttori ed i tecnici si sono approfondite le problematiche di produzione, inoltre abbiamo utilizzato questa l'occasione anche per divulgare direttamente alcune informazioni generali in merito alle recenti evoluzioni tecnologiche per l'ambito macchine.

Nell'incontro preliminare con CLE si è convenuto di convocare un Workshop conclusivo della missione per la giornata del 21-12-2018 con l'obiettivo di introdurre i risultati del lavoro svolto e poter condividere i rilievi e le considerazioni. Rimandando ad approfondimenti specifici in una eventuale successiva attività.

Scenario di riferimento

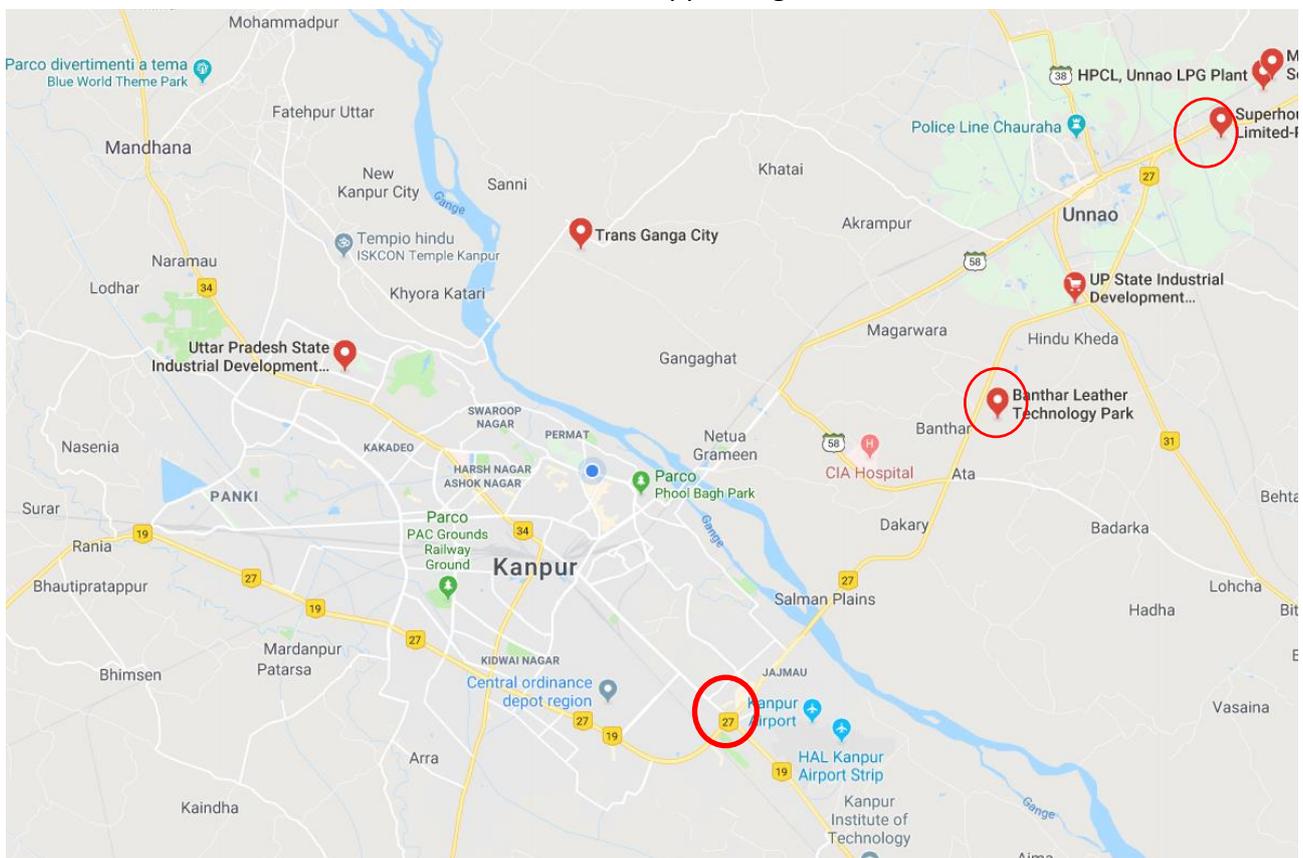
Introduzione

La tradizione industriale della zona centrale dell'INDIA (Kanpur /Banthar/ Unnao) ha conosciuto periodi di grande attività manifatturiera legata al settore tessile ora molto ridotta data la delocalizzazione delle imprese in altre aree come nel vicino Bangladesk.

Mentre il settore della pelle rimane una industria locale ancora molto attiva basata sulla discreta disponibilità di materia prima grezza soprattutto di tipo bovino (bufalo in particolare). Materiale che proviene da una consolidata industria della macellazione i cui prodotti sono per la maggior parte destinati all'esportazione. Il consumo locale di carne è ridotto, anche per ragioni religiose, difficilmente presente nella quotidiana offerta alimentare, sicuramente più comune è la carne di pollo. Le lavorazioni di altre tipologie di pelli, come le ovocaprine, sembrerebbero quantitativamente minoritarie.

Le strutture di logistica sono principalmente su gomma, solo a Kanpur è presente il terminale ferroviario da cui è possibile raggiungere il porto di Mumbai. In generale la condizione delle infrastrutture è piuttosto carente cosa che non può che incidere in modo non trascurabile sulle tempistiche di movimentazione.

I distretti conciari sono tre, come indicato nella mappa allegata:



1 Jaimau, il più vecchio con circa 400 concerie (medio piccole) di cui attualmente funzionanti sono solo 200. In questo distretto si lavora anche pelle ovocaprina che non viene trattata negli altri due.

2 Banthar(Unnao), con 27 concerie medio grandi

3 Unnao Side II (UPSIDC) con 54 concerie medio gradi.

In tutti cluster è stato realizzato un sistema di trattamento reflui industriali. Nel caso del distretto **1** l'impianto tratta anche una parte del refluo civile ed è gestito da un sistema pubblico. I dubbi sulla reale efficienza di questo impianto sembrano "influenzare" le decisioni sia della politica locale

che nazionale in merito alla chiusura generalizzata delle produzioni conciarie (anche negli altri due distretti). Cosa che è avvenuta in questo periodo e per i prossimi tre mesi, in previsione della festa nazionale sul Gange.

Gli altri due distretti **2 e 3** hanno impianti di solo finalizzati al trattamento dei reflui industriali e sono unità private partecipate dalle stesse concerie. Pur avendo richiesto visionare almeno uno degli impianti non è stato possibile ottenere le necessarie autorizzazioni. Le concerie visitate provvedono, come minimo ad un trattamento primario (fisico/chimico) interno garantendo una qualità accettabile dei reflui che confluiscono agli impianti centralizzati.

Sistema industriale

Per i cluster 2 e 3 l'organizzazione industriale del settore conciario è costituita principalmente da unità che fanno capo a gruppi integrati di produzione ed orientati ad articoli destinati alla sola esportazione. Il più conosciuto MIRZA si occupa la produzione di manufatti per un grande brand UK di *retail*; facendo da traino all'intero settore.

Questa situazione determina di fatto una selezione della materia prima destinando al consumo interno solo materiale di seconda scelta, lavorato da concerie medio piccole, per lo più localizzate nel cluster **1**.



Dalle interviste e dalla visita di alcuni stores locali è risultato evidente che i prodotti finiti destinati ai mercati esteri (anche di seconda scelta) sono praticamente irreperibili; la commercializzazione locale viene disincentivata anche dalle stesse aziende di produzione proprio per conservare "esclusività".

La forza lavoro locale di primo livello percepisce un salario minimo di circa 100\$, una paga base prevista dalla legislazione nazionale; in ogni caso che non risulta sufficiente al sostentamento di un nucleo familiare; nei gruppi più strutturati la paga base è circa il doppio. Durante le visite non abbiamo notato presenza di lavoro minorile, ma rimane un tema che risulta evidentemente necessario ribadire, come si può vedere all'esterno di ogni conceria.



Occorre sottolineare che nel caso della visita 9 abbiamo avuto modo di visionare una realtà produttiva sicuramente ben organizzata. Questa può essere definita “modello” partendo dalla gestione delle materie prime al flusso produttivo fino al trattamento dei reflui. Il personale interno è stato organizzato in gruppi identificati in funzione del reparto. Intervenendo sia sulla dieta (ristorazione interna) che sul controllo sanitario (visite settimanali) si sono drasticamente ridotti i turn over fidelizzando il personale. Attraverso questi interventi è stato possibile controllare in modo deciso sia la qualità che l’efficienza produttiva.

Questa realtà ha ricevuto diverse visite ispettive da parte degli organi internazionali accreditati che ha indotto ad adottare alcune soluzioni come quella di sostituire l’alimentazione, da carbone a cippato di legno recuperato localmente, delle caldaie per il vapore (unica foto autorizzata)



Processo produttivo

L’aspetto più macroscopico che si evidenzia nel flusso produttivo conciario riguarda la prima fase *Beamhouse*, passaggio da grezzo a semilavorato (*wet blue*), cioè l’applicazione di metodologie derivate dalla “consuetudine” che si trascinano errori di impostazione organizzativa oltre alla quasi totale assenza di sistemi di controllo dei parametri lungo la linea di processo. Purtroppo questa è una situazione diffusa che compromette la sostenibilità sia economica che ambientale del sistema di produzione.

Le unità di produzione visionate, in particolare per la prima fase di lavorazione, sono dotate di macchinari particolarmente obsoleti (Bottali in particolare) ma si rileva anche la mancanza di semplici attrezzature (es. bancali in plastica). Le macchine introdotte in tempi recenti sono

soprattutto a valle della prima fase di processo e non sono in grado sopperire alle debolezze metodologiche e di impostazione.

Questa situazione, seppur decisamente compromessa, è sicuramente recuperabile ma non può essere una giustificazione per non considerare centrali e determinati le tematiche che rientrano nell' impostazione operativa del sistema produttivo e di conseguenza nella adozione di tecnologie adeguate.

Aspetti generali:

acqua di processo: sono utilizzati soprattutto pozzi artesiani a cui viene applicata una tassa di concessione. La valutazione dei consumi, la possibile ottimizzazione e i reflui scaricati viene bilanciata per tonnellata di pelle lavorata. I sistemi di controllo delle temperature e/o miscelazione in fase di processo non sono molto diffusi (visionata solo in una visita), cosa che influisce in modo determinante sulla qualità della lavorazione nella fase umida.

energia: le concerie sono alimentate principalmente dalla rete pubblica con una fornitura diretta. Frequenti sono le interruzioni per sovraccarico, con conseguenti discontinuità produttive. In alcuni casi si sono adottati di sistemi di produzione interna di energia (generatori diesel); mentre di uso comune il carbone come alimentazione di caldaie molto obsolete, con conseguenti problemi di impatti ambientali.



sicurezza: nelle unità produttive sono esposte note informative al personale sulla sicurezza ma l'adozione di specifiche dotazioni pare scarsa in particolare per quanto riguarda l'adozione di attrezzature di protezione. Per le attrezzature datate (oltre 30 anni) le dotazioni di sicurezza sono praticamente inesistenti; mentre sul parco macchine di più recente costruzione talvolta i sistemi di sicurezza vengono esclusi ed o rimossi (esempio barriere) per permette condizioni di lavoro "più agevoli".



reflui: le concerie visitate sono dotate di sistemi di trattamento primario (fisico/chimico) alcune hanno anche sistemi addizionali come il recupero del cromo, le impiantistiche sono piuttosto “artigianali” e con l’inserimento di adattamenti tecnici successivi nel tempo. Solo in due casi abbiamo rilevato un sistema recentemente ammodernato e con l’obiettivo di recuperare e ricircolare l’acqua. In generale sono presenti strumenti di monitoraggio solo volumetrici degli scarichi a piede conceria che sono utilizzati per la tassazione con un sistema di quote per pelli lavorate. Mentre risulta molto carente, almeno dal punto di vista dei conferimenti a terzi, la gestione degli scarti solidi (fanghi e ritagli).



concia vegetale (cuoio da suola); una sola unità produttiva di nicchia che adotta tecniche “Tradizionali” di concia in vasca con tannino vegetale prodotto internamente da *mirabolano*. L’unità visionata ha sicuramente una tradizione anche culturale molto consolidata e sta introducendo nuove innovazioni tecnologiche. Oltre al necessario adeguamento delle attrezzature meccaniche attualmente molto datate, il passo necessario sarà poter intervenire per un possibile aumento della produttività attuale.



Approfondimenti

Materia prima Grezza

Il grezzo(bovino) viene commercializzato nel mercato locale in base a una classificazione (5 livelli) e relativi prezzi di compravendita ad unità. Il rapporto medio riferito è di 24 kg(bufalo). circa 40 piedi

Naturalmente questi dati sono puramente orientativi data forte l'incidenza delle relazioni commerciali. Evidenziamo che l'esportazione di grezzo così come di wet blue è soggetta da una imposta nazionale molto rilevante. La pelle grezza visionata appare di qualità discreta con ridotti danneggiamenti dalla fase di scuoiatura indice della introduzione di sistemi automatici in fase di macellazione e conservazione.



I magazzini di stoccaggio sono areati e tenuti separati dalle unità produttive. L'anagrafica dei lotti è piuttosto semplice così come la tracciabilità che sono sicuramente da migliorare.

Con il supporto del CLRI (centro ricerche indiano- Chennai) si sta diffondendo l'idea di adottare la lavorazione della pelle fresca conferita con sistemi refrigerati. Tecnica applicata ed in uso recente anche in Europa. I vantaggi di queste modalità di gestione del grezzo sulla lavorazione della materia prima sarebbero molti soprattutto sulla qualità del prodotto finito ma anche sul trattamento delle acque reflue.

Solo di recente sono stati introdotti sistemi di desalatura a secco (visti solo un caso) che sicuramente porterà benefici immediati ai sistemi di trattamento a valle dei reflui.



Gestione

Il livello di pianificazione ed organizzazione produttiva nelle imprese visitate è basato principalmente su consuetudini e trascrizioni “manuali” con passaggi cartacei e verbali delle informazioni. Manca una struttura informatica anche elementare; questo influisce decisamente sia sulla efficienza che sulla replicazione e sulla tracciabilità dei passaggi nel flusso di lavorazione.

Agire attraverso una analisi e valutazione di costi diretti ed indiretti, che appesantiscono il sistema produttivo, indotti da pratiche inefficienti sarebbe una cosa opportuna che metterebbe in evidenza la necessità di interventi strutturali. Questo tema è stato evidenziato con degli esempi pratici durante workshop finale sottolineando l’opportunità di percorrere questa strada attraverso investimenti sulla tecnologia ma accompagnati da azioni formative e di valorizzazione delle risorse umane (Industry 4.0)

Tecnologia.

Intervenire con le tecnologie appropriate ed innovare per facilitare il lavoro manuale significa certamente sia aumentare la produttività in generale, che favorire l’intercambiabilità degli operatori in alcuni passaggi produttivi. Questo concetto è stato anche evidenziato nelle considerazioni conclusive dove sono stati messi in evidenza i risultati possibili con semplici investimenti organizzativi come la gestione delle logistiche interne alle aree produttive.



Questa è una situazione generalizzata che talvolta necessita di interventi semplici come l’introduzione per esempio di bancali in plastica e scaffalature soluzioni che sarebbero auspicabili e permetterebbero una migliore pulizia delle aree di lavoro riducendo fenomeni di crescita microbica che vanno a deteriorare la pelle lavorata.

Per quanto riguarda l’analisi dello stato delle macchine abbiamo ritenuto più efficace evidenziare la situazione utilizzando un confronto di immagini tra la situazione locale ed altre realtà produttive di settore.

Riportiamo alcuni esempi, rinviando alle presentazioni (Allegato 3)



Risorse Umane

Il tema dell'attitudine e competenza della mano d'opera locale sono aspetti centrali ed importanti evidenziati durante gli incontri. La logica di produzione non pianificata magari discontinua e da realizzare in tempi brevi utilizzando principalmente più lavoro manuale deve essere correttamente valutata. Non è detto che sia una soluzione così economica, anche a fronte di una remunerazione molto bassa; nel lungo periodo questo approccio risulta essere una sorta di "corsa al ribasso" che nei fatti impedisce aggiornamenti in senso di efficientamento del sistema.

Considerazioni conclusive

Il livello delle informazioni raccolte durante le visite e gli incontri effettuati è stato sufficiente per poter riassumere le necessità e suggerire una serie di interventi mirati che localmente potrebbero essere adottati e condivisi dal settore. Certamente la nuova sede regionale CLE essendo inserita in una realtà polifunzionale può attivarsi facendo crescere specifiche competenze professionali e manageriali.

Pertanto, nella ipotesi concordare un percorso di assistenza tecnologica e formativa italiana, riteniamo che la nuova struttura locale CLE sia il luogo strategico e che questa attività potrà essere strutturata in base alle necessità locali e verticalizzata sui settori di conceria e/o di calzatura in base alla priorità. In particolare percorsi di coaching con l'obiettivo di aiutare il sistema produttivo in modo mirato possono essere un punto di partenza per la qualificazione del processo produttivo nell'ottica di ridurre i consumi soprattutto idrici contemporaneamente migliorare la qualità di produzione.

Azioni di assistenza

L'obiettivo del Workshop tenuto il 21-12-2018 al termine della missione è stato quello di evidenziare alcuni aspetti di carattere "comune" alle realtà visitate. Queste raccomandazioni sono state supportate da immagini comparate tra realtà locale e alcune immagini e video come "esempi" di produzioni consolidate a livello internazionale.

Abbiamo avuto cura che nelle presentazioni le immagini non fossero identificative della singola realtà visitata; quindi avuto modo di formulare anche delle proposte metodologiche di intervento. Occorre però un preciso contributo proattivo da parte locale affinché il supporto tecnologico italiano possa raggiungere gli obiettivi sperati.

Contatti:

Taj Alam
Managing Director



KINGS
INTERNATIONAL LTD.



Corporate Office :
243, Transport Nagar,
Kanpur-208 023, INDIA
Tel. : +91-512-2616677 / 2600262
Mob : +91-9415128471 / 9506293786
e-mail : taj@kings-international.net
kings.india@btinternet.com

Tannery & Saddlery Factory :
D-13 & D-19 (Site II),
UPSIDC Industrial Area
Unnao-209 801, INDIA
Tel. : 9889869991 / 9935532643
e-mail : works@kings-international.net
website : www.kings-international.net

An ISO 9001 / ISO 14001 / OHSAS 18001 / PAS 7000 &
SA 8000 Certified Co.
A Government of India Recognised Export House

Amir Ausaf
Management Representative



KINGS
INTERNATIONAL LTD.



Tannery & Factory :
D-13 & D-19, Site II,
UPSIDC Industrial Area
Unnao-209 801. (U.P.) INDIA
Tel. : +91 9889869991 / +91 9935532643
Mob : +91 7379786644 / +91 9918921401
e-mail: inspection@kings-international.net

Corporate Office :
243, Transport Nagar,
Kanpur-208 023, INDIA
Tel. : +91-512-2606311 / 2600262
website : www.kings-international.net

An ISO 9001 / ISO 14001 / OHSAS 18001 / PAS 7000 &
SA 8000 Certified Co.
A Government of India Recognised Export House



LEGACY OF EXCELLENCE

Fahad Kareem
Director

Superhouse Limited

Office:- A1,C1, Site II UPSIDC Industrial Area Unnao- 209801 INDIA
Email :- fkareem@superhousegroup.com
Mobile :- +91-7317814444, 9559320999
www.superhousegroup.com



LEGACY OF EXCELLENCE

Zafar Amin
Joint Managing Director

Superhouse Limited

A-1, C-1, Site No. II, Industrial Area, Unnao-209 801 (India)
M. : +91-9935142058 | Email : zamin@superhousegroup.com
Visit us at : www.superhousegroup.com

Asad K. Iraqi
President

AKI INDIA LIMITED
(A Govt. of India Recognized Star Export House)

9/6(II) Asharfabad, Jajmau, Kanpur - 208010 (INDIA)
Ph. : +91 512 2463150/170/180 | Fax : +91 512 2460866
Mob. : +91 9839344994
E-mail : md@groupaki.com | Web : www.groupaki.com

Javed Iqbal
Managing Director



Naaz Exports Pvt. Ltd.

TANNERS & EXPORTER

14-A, 150 Ft. Road, Jajmau, Kanpur-208010 U.P. (India)
Mobile : 0091-9839068555
E-mails :
info@naazexports.com, naazexportinc@gmail.com
555javediqbal@gmail.com

www.naazexports.com
www.jamiqintl.com
Skype : JavedIqbal5553

Imran Siddiqui
Director

SUPER TANNERY LIMITED

(A Govt. Recognised Export House)
187/170, Jajmau Road, Kanpur - 208 010 (INDIA)
Phone : +91-512-3935747, 3935748, 3935749
Fax : +91-512-2460792, 2462227
e-mail : i_siddiqui@supertannery.com
Website : www.supertannery.com



IFTIKHAR AMIN
Managing Director

SUPER TANNERY LIMITED

187/170, Jajmau Road, Kanpur-208010 (India)
phone: +91 512 39357 47/48| fax: +91 512 2460 792
iamin@supertannery.com
info@supertannery.com
www.supertannery.com

Allegati:

Allegato 1) Programma:

Da: cle@cleindia.com
 A: pucci@assomac.it
 Cc: "MukhtarulAmin" mamin@superhousegroup.com, "EDCLE - R. Selvam" edcle@cleindia.com, "cle" sunanda@cleindia.com
 Data: Fri, 14 Dec 2018 09:53:47 +0530
 Oggetto: Technology upgradation

Dear Mr Pucci

We are thankful to your goodself and ASSOMAC for facilitating the Be Different Program. We are collecting feedback from our participants and will send you a separate mail on this.

We have 8 Tanneries registered so far for the Tannery Upgradation Program in Kanpur, but expect another 1 or 2 may join.

Regarding the day-to-day schedule, Mr Vago can visit 2 Tanneries per day and on the last day of his stay ie Friday Dec 21 2018, we can organize a Workshop with our members, at which he can introduce concepts on Technology Upgradation of Tanneries.

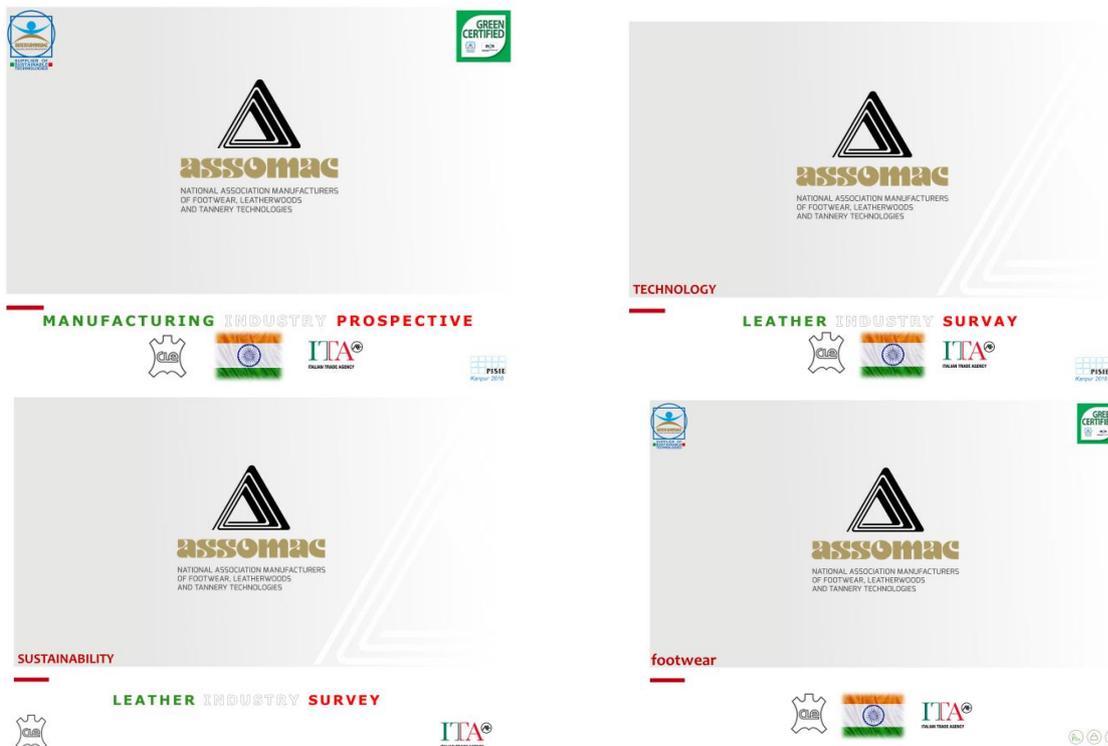
Regarding main problems of Kanpur & Unnao Tanneries, I think Mr Roberto will be able to get a good perspective after his visit to Kanpur, the Tanneries and his interactions with tanners

With Kind Regards
 Mukhtarul Amin

Visite

17-12-2018	v1 Superhouse LTD ; v2 Kings International LTD
18-12-2018	v3 Model Tannery LTD ; v4 AKI India LTD
19-12-2018	v5 SuperTannery LTD ; v6 Naaz Export
20-12-2018	v7 Visita al Laboratorio Sthal; v8 Centro test calzatura FDDI Inaugurazione della Nuova Sede CLE
21-12-2018	v9 Jama Corporation Workshop Conclusivo

Allegato 2) Presentazioni utilizzate durante Workshop:



Allegato 3) Documentazione consegnata a CLE per la divulgazione:

	Assomac presentation 10 2018 eng	
	Assomac Shoes Kanpur 122018	
	A-Tanning Handbook-2014	
	B-Footwear Handbook-2014	
	C-LeatherGoods Handbook-2014	
	Guideline1-BAT	
	Overview Kanpur 122018	
	Overview Sustainability Kanpur 122018	
	Overview Tannin Tech Kanpur 122018	
	STT2016 Durata: 00:04:23	Altezza fotogramma: 720 Larghezza fotogramma: 1280
	STT2017 Durata: 00:03:51	Altezza fotogramma: 1080 Larghezza fotogramma: 1920
	STT2018 Durata: 00:03:24	Altezza fotogramma: 1080 Larghezza fotogramma: 1920