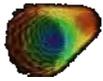


# gruppo Colle

*“Se si escludono istanti prodigiosi e singoli che il destino ci può donare, l'amare il proprio lavoro (che purtroppo è privilegio di pochi) costituisce la migliore approssimazione concreta alla felicità sulla terra. Ma questa è una verità che non molti conoscono.”*



## AZIENDA

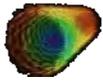


Dopo la fine della seconda guerra mondiale la nostra città, Prato, è diventata uno dei più importanti distretti tessili del mondo e proprio in quegli anni è iniziata anche la nostra avventura.



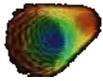
Siamo sempre stati orgogliosi di questa importante eredità e della nostra tradizione. Siamo cresciuti respirando l'odore dei filati e dei tessuti, con il rumore dei telai che scandiva le nostre giornate e con uno skyline fatto di ciminiere di mattoncini rossi. Da qui nasce la nostra passione, la nostra "pratesità". Non è quindi solo un lavoro per noi ma è un omaggio alle nostre radici.





# SOSTENIBILITA'



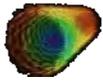


## SOSTANZE TOSSICHE E PRODOTTI TESSILI



Ciò è dovuto anche al fenomeno della *fast fashion*, “moda veloce” che, rispondendo alle richieste dei clienti, prevede la creazione di collezioni sempre nuove con tempi di produzione molto stretti.





# SOSTENIBILITA'

SOSTENIBILITA'

RIDUZIONE  
PRODUZIONE  
SCARTI E RIFIUTI



RIDUZIONE  
IMPATTO  
AMBIENTALE



RIDUZIONE  
CONSUMI  
ENERGETICI

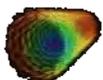


RIDUZIONE  
CONSUMI IDRICI

OTTIMIZZAZIONE  
FORMULATI CHIMICI  
GESTIONE RIFIUTI  
UTILIZZO PACKAGING  
RICICLABILE/  
RIUTILIZZABILE

OTTIMIZZAZIONE  
PROCESSI  
T, t, < AUSILIARI,  
R&D COLORANTI





# SOSTENIBILITA'

SOSTENIBILITA'



EMISSIONI IN  
ATMOSFERA

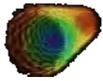
EMISSIONI NELLE  
ACQUE DI SCARICO

TRACCIABILITA' E  
RINTRACCIABILITA'

GREEN CHEMISTRY



RIDUZIONE  
SOSTANZE  
PERICOLOSE



# SOSTANZE TOSSICHE E PRODOTTI TESSILI

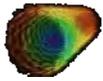


Il processo avviato dall'azienda ha subito nel corso dell'ultimo triennio una accelerazione ed un approccio ben più radicale.

L'approccio della filiera tessile ai problemi legati alle caratteristiche di “sicurezza eco-tossicologica” dei prodotti ha assunto, un aspetto di importanza sempre maggiore nelle procedure di controllo qualità dell'industria tessile.

Le questioni ambientali e il rispetto dei parametri eco-tossicologici stanno giocando un ruolo sempre più importante per il commercio dei prodotti tessili di consumo.

Obblighi normativi e strategie volontarie convergono nell'influenzare la tradizionale relazione commerciale tra i diversi soggetti della filiera (tessitura, nobilitazione, filatura) coinvolgendo infine i produttori di coloranti, ausiliari, additivi chimici.



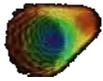
# SOSTANZE TOSSICHE E PRODOTTI TESSILI



## ANALISI RICHIESTE MERCATO

- La presenza di un sistema legislativo e normativo che vieta/regolamenta l'uso di sostanze chimiche pericolose nei processi produttivi e che in Europa identifica il Regolamento Reach come il principale strumento di controllo;
- Gli standard ambientali in vigore in alcuni importanti mercati per l'industria tessile e della moda;
- Il successo di campagne ambientaliste e la predisposizione di capitolati tecnici volontari da parte di marchi comunitari o privati che prevedono l'assenza di sostanze chimiche pericolose sui prodotti o nei processi produttivi anche da parte dei propri fornitori.



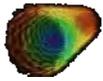


# SOSTANZE TOSSICHE E PRODOTTI TESSILI



Non c'è impresa del settore tessile e della moda oggi in Italia (ma il fenomeno ha dimensioni internazionali) che non si confronti quotidianamente con il tema della sicurezza chimica delle sostanze utilizzate (RSL), dei prodotti realizzati e dei processi produttivi svolti (MRS�) e delle conformità di prodotto (PRSL)

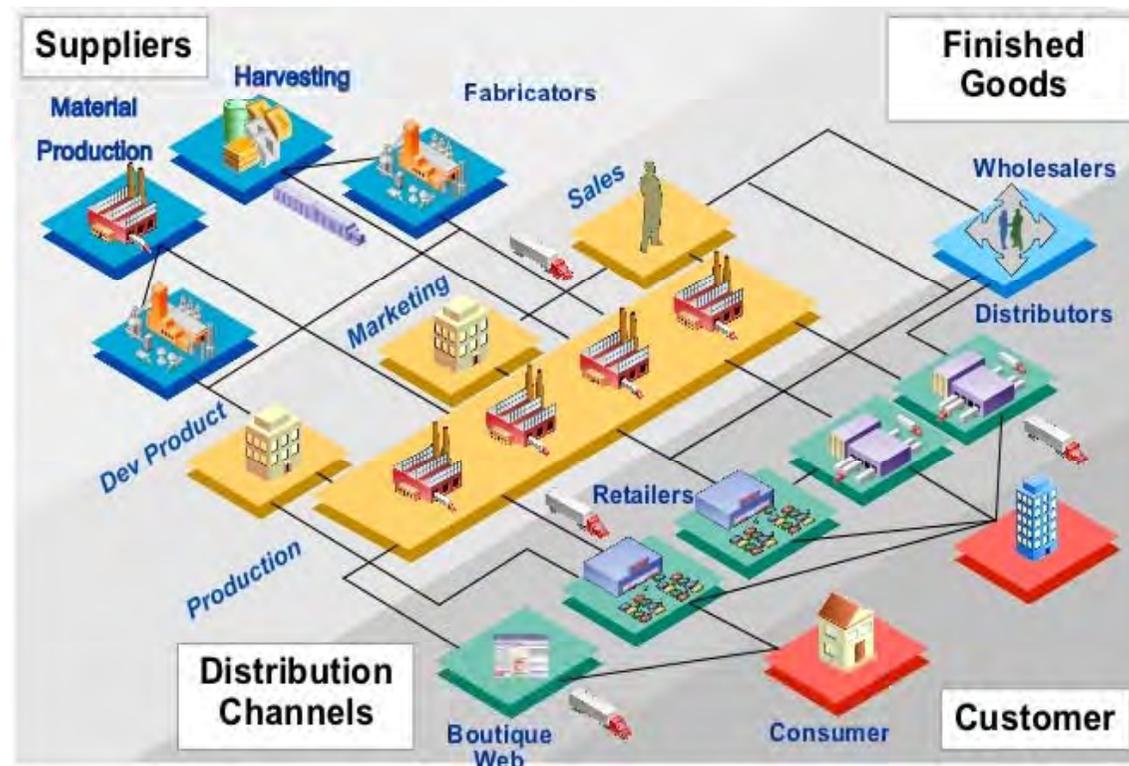


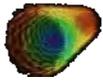


# SOSTANZE TOSSICHE E PRODOTTI TESSILI



La catena di fornitura dell'industria tessile è molto complessa, perché fatta di tanti livelli e attori.



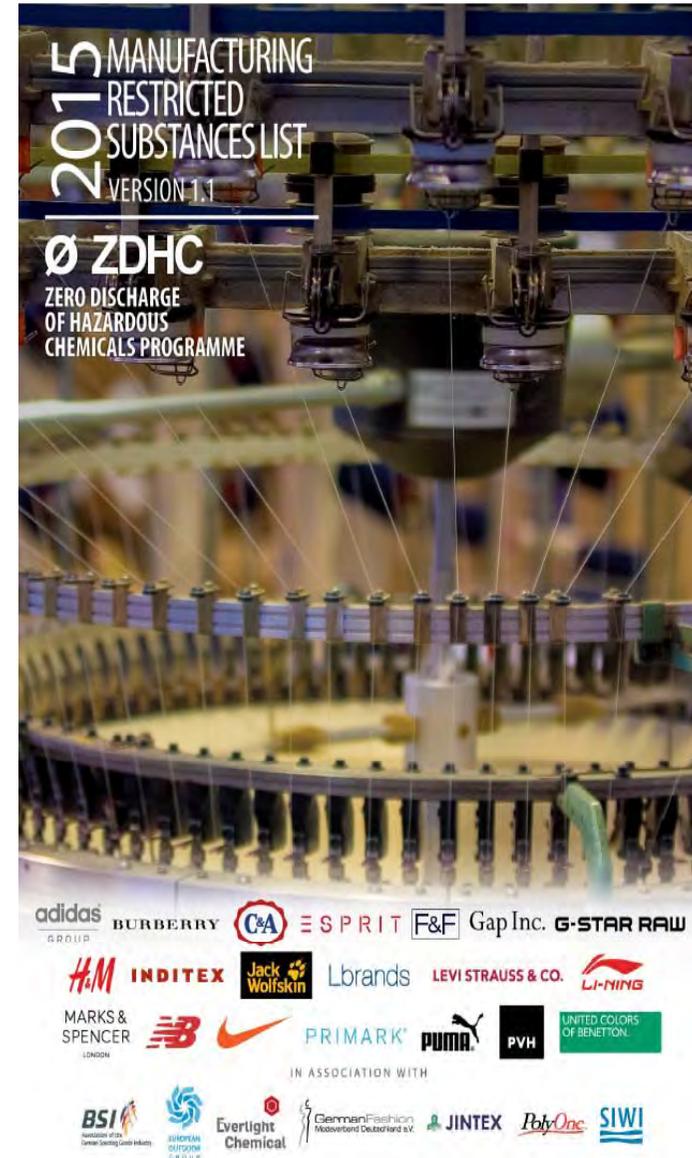


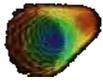
## SOSTANZE TOSSICHE E PRODOTTI TESSILI



MRSL Manufacturing Restricted Substance List:  
Listati di sostanze il cui utilizzo è vietato o limitato nei quantitativi all'interno di formulazioni chimiche o prodotti utilizzati durante i processi di lavorazione

Le MRSL dei più famosi Brand sono generalmente in stretta correlazione con la ZDHC Zero Discharge of Hazardous Chemical Programme.



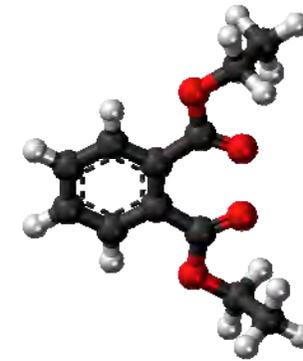
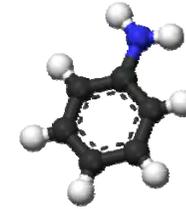


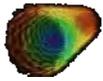
# SOSTANZE TOSSICHE E PRODOTTI TESSILI

## GRUPPI DI SOSTANZE DA ELIMINARE



- ➔ 1. Alkyl phenols & their ethoxylates (APEOS);
- ➔ 2. Phthalates;
- ➔ 3. Brominated and chlorinated flame retardants;
- ➔ 4. Azo dyes ;
- ➔ 5. Organotin compounds;
- ➔ 6. Per - and poly - fluorinated chemicals;
- ➔ 7. Chlorobenzenes;
- ➔ 8. Chlorinated solvents;
- ➔ 9. Chlorophenols ;
- ➔ 10. Short chain chlorinated paraffins;
- ➔ 11. Heavy metals such as cadmium, lead, mercury and chromium (VI).

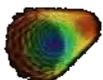




# SISTEMA DI GESTIONE DELLE SOSTANZE CHIMICHE



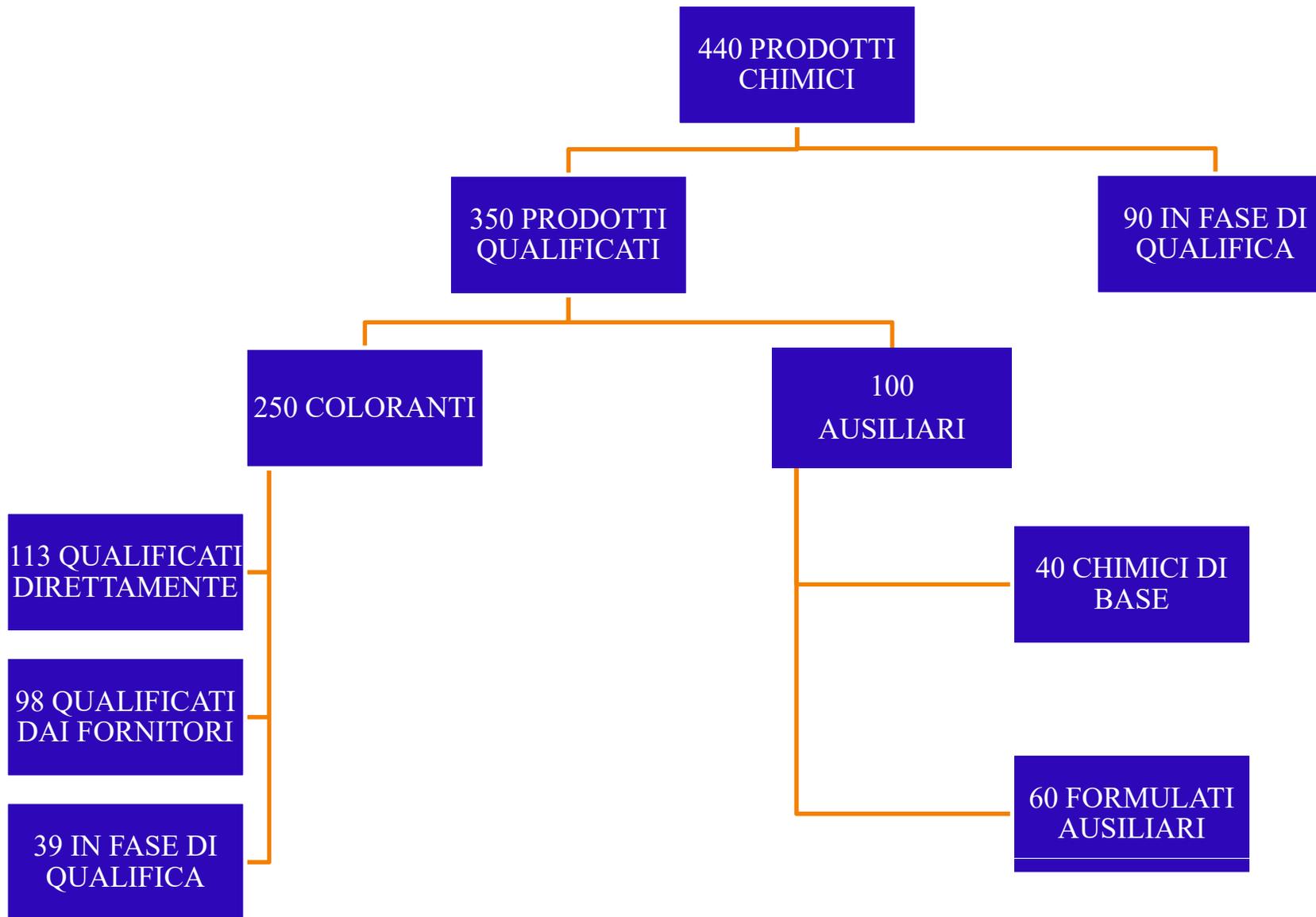
- Definito ruoli e responsabilità ←
- Mappato e qualificato la filiera ←
- Analisi del rischio delle sostanze utilizzate ←
- Chemical inventory ←
- Gestione immagazzinamento e movimentazione sostanze
- Identificazione e tracciabilità della produzione
- Piano di controllo su materie lavorate
- Piano di controllo su scarichi ed emissioni
- Gestione delle non conformità

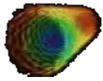


# SISTEMA DI GESTIONE DELLE SOSTANZE CHIMICHE



## CHEMICAL INVENTORY

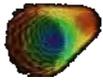




# SISTEMA DI GESTIONE DELLE SOSTANZE CHIMICHE



- Definito ruoli e responsabilità
- Mappato e qualificato la filiera
- Analisi del rischio delle sostanze utilizzate
- Chemical inventory
- Gestione immagazzinamento e movimentazione sostanze ←
- Identificazione e tracciabilità della produzione ←
- Piano di controllo su materie lavorate ←
- Piano di controllo su scarichi ed emissioni ←
- Gestione delle non conformità ←



## PRSL GRUPPO COLLE



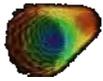
Grazie a un **chemical management** particolarmente sviluppato i nostri tecnici sono in grado di comprendere gli eventuali rischi associati alle sostanze chimiche e studiare il miglior processo di fabbricazione in modo da incontrare e soddisfare le richieste del cliente.

Tutto questo è possibile anche grazie a un **chemical inventory** continuamente aggiornato che permette, tramite analisi mirate eseguite presso laboratori accreditati, di gestire al meglio i prodotti chimici e i coloranti in base ai parametri qualitativi richiesti.

Infine, la **completa tracciabilità** degli ausiliari, dei coloranti e dei materiali tessili coadiuvata dal rispetto di buone prassi di lavorazione consente di mantenere sotto controllo le lavorazioni eseguite presso i nostri siti produttivi permettendo ai materiali processati di essere conformi alla quasi totalità delle richieste sempre più stringenti del mercato.

**LETTERA  
INTENTI**

**PRSL**



# PRSL GRUPPO COLLE

Usella - Cantagallo 13/02/2017



Spett.le Cliente

Gruppo Colle al fine di soddisfare le richieste del mercato e consentire ai clienti di rispettare i parametri imposti dai capitolati volontari dei brand loro committenti ha implementato il sistema gestionale delle lavorazioni in modo da incrementare la sostenibilità dei processi industriali e dei prodotti.

L'azienda da anni pone alla base del proprio lavoro il rispetto dei valori ambientali e dei principi etici fondativi della società civile. Il perseguimento di tale finalità trova espressione nella cultura aziendale, nei rapporti con le istituzioni e con i partner della filiera produttiva. La cura del dettaglio, il continuo rinnovamento, e la sinergia tra tradizione e innovazione rappresentano il nostro approccio distintivo alle attività produttive. Vogliamo, oltre che rispondere alle normative cogenti e ai limiti imposti dai capitolati volontari dei maggiori Brand Owners per venire incontro ai nostri clienti, stimolare questa sensibilità in tutti i nostri partner all'interno del nostro settore, in modo da contribuire allo sviluppo di una cultura della sostenibilità nell'intero comparto.

Crediamo che sia parte della responsabilità sociale d'impresa ampliare gli orizzonti guardando anche alle ricadute della propria attività sull'ambiente e indirizzando lo sviluppo economico verso equilibri più sostenibili. È un obiettivo ambizioso che vogliamo perseguire, non solo attraverso una costante attenzione nella gestione dell'azienda, ma anche mirando a una crescita di lungo periodo che può essere raggiunta solo attraverso la salvaguardia delle conoscenze e il continuo miglioramento, rispettando i più severi standard internazionali e rispondendo alle aspettative di tutti gli stakeholder.

Negli ultimi anni sono nati tavoli di discussione a livello mondiale in ambito di sostenibilità ambientale e eco-tossicità ai quali importanti Brand partecipano per la riduzione delle sostanze chimiche tossiche e nocive per l'uomo e per l'ambiente utilizzate in produzione.

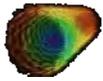
Grazie a un chemical management particolarmente sviluppato i nostri tecnici sono in grado di comprendere gli eventuali rischi associati alle sostanze chimiche e studiare il miglior processo di fabbricazione in modo da incontrare e soddisfare le richieste del cliente. Tutto questo è possibile anche grazie a un chemical inventory continuamente aggiornato che permette, tramite analisi mirate eseguite presso laboratori accreditati, di gestire al meglio i prodotti chimici e i coloranti in base ai parametri qualitativi richiesti. Infine, la completa tracciabilità degli ausiliari, dei coloranti e dei materiali tessili coadiuvata dal rispetto di buone prassi di lavorazione consente di mantenere sotto controllo le lavorazioni eseguite presso i nostri siti produttivi permettendo ai materiali processati di essere conformi alla quasi totalità delle richieste sempre più stringenti del mercato.

**Tutte le lavorazioni eseguite presso gli stabilimenti del Gruppo rispetteranno i parametri riportati nella Product Restricted Substances List (in seguito PRSL).**

Group		Chemical	CAS	Target limit	Test Method	Detection Limit
AP & APEO		Nonyphenols (NP)	20154-82-3	Σ (NP - OP) < 3 ppm	GC-MS LC-MS EN ISO 18254 FN ISO 18667-1	1 ppm
		Octylphenols (OP)	1504-62-6			
		Nonyphenolethylenes (NPEO)	various			
		Nonyphenol monoethoxylates (NPEO)	various			
		Nonyphenol Diethoxylates (NPEO)	various			
		Octylphenol ethoxylates (OPEO)	various			
		Octylphenol monoethoxylates (OPEO)	various	Σ (NPEO - OPEO) < 10 ppm		3 ppm
AZO DYES		8-phenyl-4-amin-4-antidiphenyl benzidine	82-87-1	ND < 5 ppm each	UNI EN14362-1/3 GB/T 17592	5 ppm
		benzidine	22-87-9			
		4-chloro-o-toluidine	56-82-2			
		2-naphthylamine	97-59-8			
		o-aminodiphenylamine	97-96-3			
		4-amino-2,6-dimethylbenzidine	18-85-6			
		4-o-toluidine	105-47-8			
		4-methoxy-m-phenylenediamine / (2,4-Diaminodiphenyl ether)	815-05-4			
		4,4'-methylendianiline / (4,4'-diaminodiphenylmethane)	101-77-9			
		3,3'-dichlorodiphenyl-4,4'-diaminodiphenylmethane	97-94-1			
		3,3'-dimethylendianiline o-toluidine	178-90-4			
		3,3'-dimethylendianiline 4,4'-o-toluidine	178-90-7			
		4,4'-methylend-o-toluidine / (3,3'-dimethyl-4,4'-diaminodiphenyl-methane)	838-88-0			
		6-methoxy-o-toluidine / (o-toluidine)	133-71-8			
		4,4'-methylene-bis(2-chloroaniline) / (2,2'-dichloro-4,4'-biphenylenediamine)	101-164-4			
		4,4'-oxydianiline	101-86-4			
		4,4'-methylene	138-65-1			
		o-toluidine, 2-aminoisobutane	85-53-4			
		4-methyl-o-phenylenediamine / (2,4,6-triaminodiphenylmethane)	85-85-7			
		2,4-dimethylaniline	131-17-2			
o-aminodiphenyl / (2-methoxyaniline)	50-94-0					
4-amino-2-chlorodiphenyl / (p-aminodiphenylamine)	81-35-3					
2,6-xylidine	85-88-1					

Group		Chemical	CAS	Target limit	Test Method	Detection Limit
AZO DYES		2,6-xylidine	87-67-7	ND < 5 ppm each	UNI EN14362-1/3	5 ppm
NAVY BLUE		Dicarb. of diazium bis(4-aminodiphenyl)sulfone-2, (2,5-diphenyl-2-oxidoisopropylazir)-1-naphthyl(1-(5-chloro-2-oxidoisopropylazir)-2-naphthyl)chromane-1, trisodium bis(4-aminodiphenyl)-3-sulfonic-2-(3,5-dinitro-2-oxidoisopropylazir)-1-naphthyl(2-chromane-1)	Component 1: CAS n. 118985-33-9 C 38 H 23 O 22 N 7 O 12 S 2Na Component 2: C 46 H 30 DN 10 O 25 S 2Na	ND	DIN 54231	5 ppm
ALLERGENIC DYES		Disperse blue 1	2475-45-8	ND < 5 ppm each	DIN 54231	5 ppm
		Disperse blue 3	2475-46-9			
		Disperse blue 7	3179-90-6			
		Disperse blue 26	3981-63-7			
		Disperse blue 35	12220-79-6			
		Disperse blue 102	85034-78-6			
		Disperse blue 106	85026-77-7			
		Disperse blue 108	12222-97-8			
		Disperse blue 116	12223-01-7			
		Disperse blue 118	6590-14-3			
		Disperse brown 1	23282-84-8			
		Disperse orange 46	89138-76-9			
		Disperse orange 1	2981-68-3			
		Disperse orange 3	730-45-6			
		Disperse orange 781359	12225-34-8			
		Disperse red 1	13301-47-8			
		Disperse red 11	87411-40-6			
		Disperse red 11	2872-02-6			
		Disperse red 17	2872-04-2			
		Disperse red 17	3179-68-3			
Disperse yellow 1	115-15-1					
Disperse yellow 3	6757-37-5					
Disperse yellow 39	12236-20-2					
Disperse yellow 45	54824-37-2					
Acid red 26	3781-63-3					
Acid Violet 49	1584-09-3					
Basic red 5	568-61-6					
Direct red 28	2662-78-4					
Direct red 28	573-58-6					
Direct blue 6	2662-46-2					





# CERTIFICAZIONI

## CERTIFICAZIONI VOLONTARIE

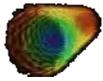


## AUDIT BRAND - COMPLIANCE PRODOTTO

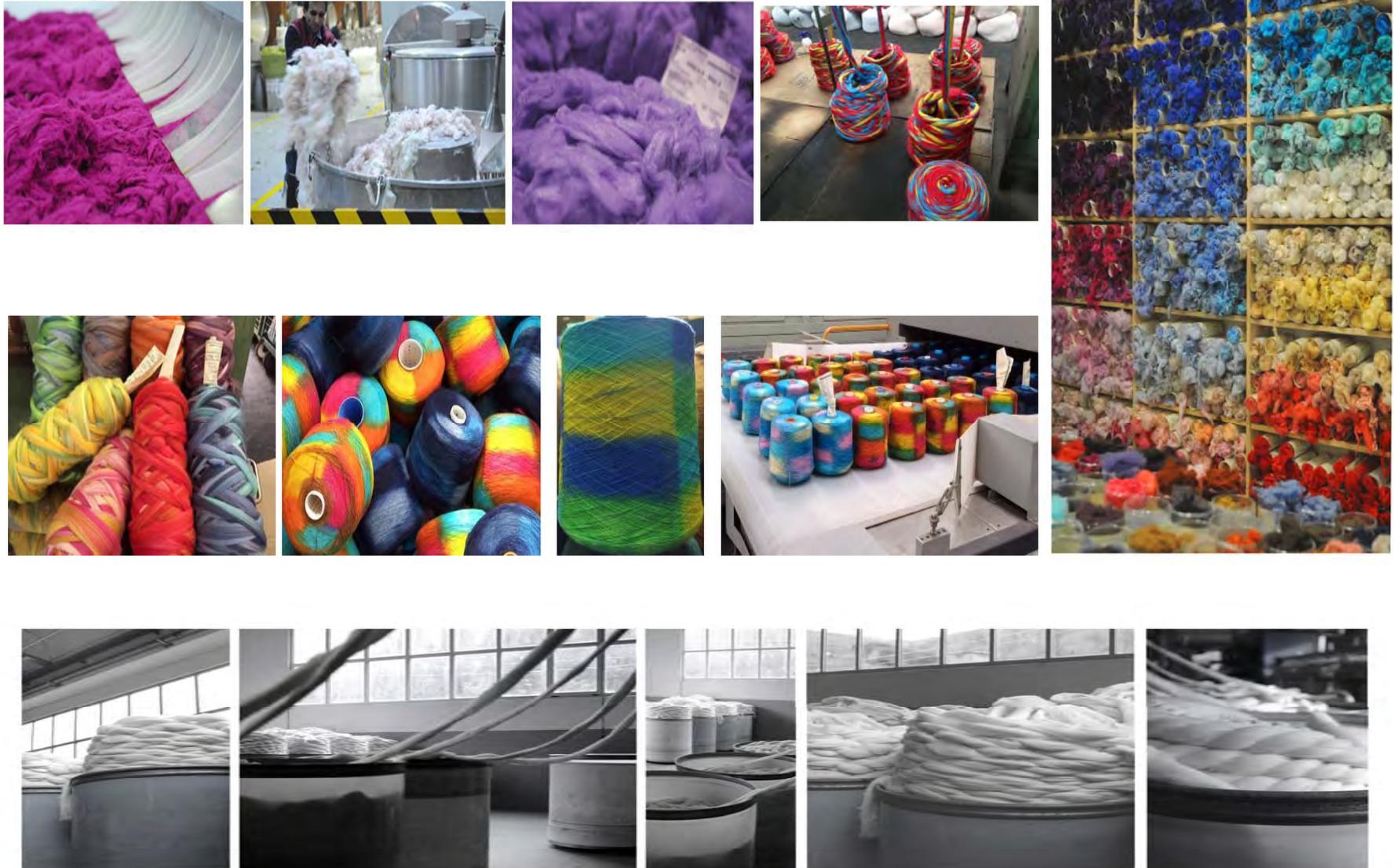


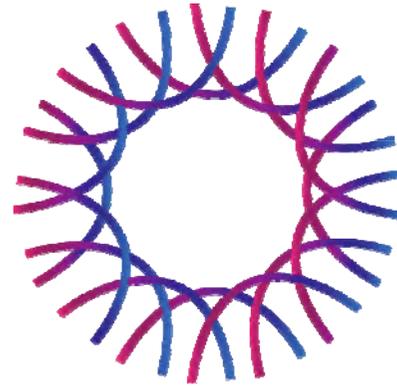
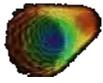
## SELF AUDIT - CERTIFICAZIONI AVVIATE





# SOSTENIBILITA'



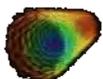


# MATERIA

## MUSEO

ARTE • TINTORIA • ENERGIE  
• RINNOVABILI • AMBIENTE •





**Stiamo lavorando per migliorare**

**DOTT. STEFANO ZANOBETTI**